

**PENGARUH PENGGUNAAN MEDIA BENDA NYATA
TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI KETERAMPILAN
KERAJINAN *MANIPULATING FABRIC*
DI SMP NEGERI 2 PIYUNGAN**

SKRIPSI

**Diajukan Kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Untuk Memenuhi Persyaratan Guna Memperoleh
Gelara Sarjana Pendidikan Teknik**



**Disusun Oleh :
INDRA PERTIWI
05513241012**

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BUSANA
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2011**

HALAMAN PERSETUJUAN

Skripsi yang berjudul **"Pengaruh Penggunaan Media Benda Nyata Terhadap Pencapaian Kompetensi Ketrampilan Kerajinan *Manipulating Fabric* Di SMP Negeri 2 Piyungan"** yang disusun oleh :

Nama : Indra Pertiwi

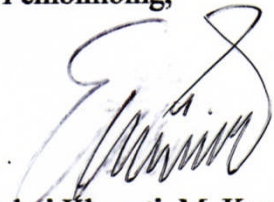
NIM : 05513241012

Prodi : Pendidikan Teknik Busana

Fakultas : Teknik, UNY

Telah disetujui oleh dosen pembimbing untuk diujikan.

Yogyakarta, 5 Januari 2011
Pembimbing,



Enny Zuhni Khayati, M. Kes
NIP. 19600427 198503 2 001

HALAMAN PENGESAHAN

**PENGARUH PENGGUNAAN MEDIA BENDA NYATA
TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI KETERAMPILAN
KERAJINAN *MANIPULATING FABRIC*
DI SMP NEGERI 2 PIYUNGAN**

Oleh :
INDRA PERTIWI
05513241012

Telah Dipertahankan Di Depan Dewan Penguji Tugas Akhir Skripsi
Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Pada Tanggal 1 Februari 2011
Dan Dinyatakan Telah Memenuhi Syarat Guna Memperoleh Gelar
Sarjana Pendidikan Teknik

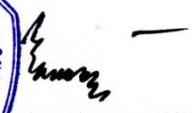
Susunan Dewan Penguji

Nama	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Enny Zuhni Khayati, M.Kes	Ketua Penguji		20-04-2011
Dr. Sri Wening	Sekretaris Penguji		21-04-2011
Yuswati, M. Pd	Penguji		21-04-2011

Yogyakarta, April 2011

Fakultas Teknik
Universitas Negeri Yogyakarta
Dekan,




Wardan Suyanto, Ed. D
NIP. 19540810 197803 1 001

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Indra Pertiwi

NIM : 05513241012

Prodi : Pendidikan Teknik Busana

Judul : “Pengaruh Penggunaan Media Benda Nyata Terhadap Pencapaian
Kompetensi Ketrampilan Kerajinan *Manipulating Fabric* di SMP Negeri
2 Piyungan”.

Menyatakan bahwa penelitian ini benar-benar karya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan orang lain kecuali sebagai acuan atau kutipan dengan mengikuti tata cara penulisan karya ilmiah yang telah lazim.

Yogyakarta, Januari 2011
Yang menyatakan,



Indra Pertiwi
NIM. 05513241012

MOTTO DAN PERSEMBAHAN

MOTTO

- *Kegagalan adalah kesuksesan yang tertunda, maka jadikanlah kegagalan sebagai kunci untuk berbuat lebih baik lagi.*
- *Lihatlah hari ini sebagai kenyataan, hari kemarin sebagai kenangan dan hari esok sebagai tantangan*
- *Orang yang bijak adalah orang yang mampu berdiri dan tersenyum saat menghadapi suatu masalah*
- *Karena sesungguhnya sesudah kesulitan itu ada kemudahan, maka apabila kamu telah selesai (dari suatu urusan) kerjakanlah dengan sungguh-sungguh (urusan yang lain) dan kepada tuhanmulah kamu berharap (AL-Insyarah 5-8)*

PERSEMBAHAN

Tugas Akhir ini Ku Persembahkan Untuk :

- *Bapak dan mamakku yang tercinta*
Terima kasih bapak dan mamak yang tercinta, atas segala kasih sayang yang selalu tercurah, perjuangan yang diberikan, serta doa-doa yang dilantunkan setiap hari untukku.
- *Adekku rina dan nia*
Terima kasih atas segala cinta, kasih sayang, doanya dan bantuan yang telah diberikan kepada kakakmu ini.
- *Bapak Ibu Dosen dan Para Guru*
Terima kasih atas segala bimbingan dan bantuan yang telah diberikan.
- *Teman-Teman seperjuangan S1 Busana 2005.*
- *Semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan laporan ini.*
- *Almamaterku UNY.*

ABSTRAK

PENGARUH PENGGUNAAN MEDIA BENDA NYATA TERHADAP PENCAPAIAN KOMPETENSI KETERAMPILAN KERAJINAN *MANIPULATING FABRIC* DI SMP NEGERI 2 PIYUNGAN

Oleh :
Indra Pertiwi
05513241012

Penelitian ini bertujuan: 1) untuk mengetahui pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen dan kelas kontrol di SMP Negeri 2 Piyungan. 2) untuk mengetahui perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan”

Jenis penelitian ini adalah *quasi eksperiment*. Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh siswa kelas VIII SMP Negeri 2 Piyungan sebanyak 5 kelas (VIII A, B, C, D, dan E). Teknik penentuan sampel, pada kelas eksperimen dan kelas kontrol menggunakan *random sampling* kelas dengan cara undian. Teknik pengumpulan data menggunakan lembar penilaian unjuk kerja. Teknik analisis data menggunakan uji- t.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa: 1) pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen yaitu 89.3 % tergolong pada kategori sudah mencapai nilai KKM (Kriteria Ketuntasan Minimal), sedangkan pada kelas kontrol yang tergolong pada kategori sudah mencapai nilai KKM sebanyak 67.8%. 2) Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan”. Hal tersebut dapat dibuktikan dengan H_0 ditolak dan H_a diterima dengan nilai t_{hitung} 2.938 dan nilai t_{tabel} 2.048 pada taraf signifikansi 5%. Selain itu, dilihat dari nilai rata-rata yang diperoleh siswa pada kelas eksperimen 77.50, dan kelas kontrol 72.32. Dengan demikian dapat disimpulkan hipotesis penelitian yang berbunyi “Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan”, dapat diterima. Artinya penggunaan media benda nyata lebih efektif digunakan dalam proses pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric* di SMP Negeri 2 Piyungan”.

Kata Kunci: Media benda nyata, pencapaian kompetensi, *manipulating fabric*

KATA PENGANTAR

Syukur alhamdulillah segala puji hanya untuk Allah SWT yang telah memberikan nikmat, hidayah, dan karuniaNya, sehingga penyusun dapat menyelesaikan laporan Tugas Akhir Skripsi dengan judul “Pengaruh Penggunaan Media Benda Nyata Terhadap Pencapaian Kompetensi Keterampilan Kerajinan *Manipulating Fabric* di SMP Negeri 2 Piyungan”.

Penyusun menyadari bahwa dalam penyusunan laporan Tugas Akhir Skripsi ini banyak mendapatkan bimbingan, pengarahan, dan bantuan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penyusun mengucapkan terima kasih kepada semua pihak yang telah membantu dalam penyusunan laporan Tugas Akhir Skripsi ini terutama kepada:

1. Prof. Dr. Rachmad Wahab, M. Pd., M. A., selaku Rektor Universitas Negeri Yogyakarta.
2. Wardan Suyanto, Ed.D, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
3. Dr. Sri Wening, selaku Ketua Jurusan PTBB, Ketua Program Studi Pendidikan Teknik Busana Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
4. Sri Emy Yuli Suprihatin, M. Si, selaku dosen Penasehat Akademik S1 2005.
5. Enny Zuhni Khayati, M.Kes, selaku dosen pembimbing Tugas Akhir Skripsi.
6. Hj. Yuswati, M. Pd, selaku dosen penguji Tugas Akhir Skripsi.
7. Dra. Zahida Ideawati, selaku validator media pembelajaran.
8. Triyanto, S. Sn, M. A, selaku validator instrument penelitian.
9. Hj. Prapti Karomah, M.Pd, selaku validator media pembelajaran.
10. Tim Dosen Penguji Tugas Akhir Skripsi.
11. Tri Widatiningsih, S. Pd, selaku guru mata pelajaran keterampilan di SMP Negeri 2 Piyungan.
12. Siswa-siswi dan seluruh keluarga besar SMP Negeri 2 Piyungan yang telah bersedia memberikan data-data yang diperlukan.

13. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu atas segala bantuan, dukungan, dan kerjasamanya.

Penyusun menyadari bahwa dalam penyusunan laporan Tugas Akhir Skripsi ini jauh dari sempurna, masih banyak kekurangannya. Akhir kata penyusun berharap semoga laporan Tugas Akhir Skripsi ini dapat bermanfaat bagi pembaca pada umumnya, dan penyusun pada khususnya serta pihak lain yang membutuhkan. Amien..

Yogyakarta, Februari 2011

Penyusun

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
SURAT PERNYATAAN	iv
MOTTO DAN PERSEMBAHAN	v
ABSTRAK	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xii

BAB I. PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah	1
B. Identifikasi Masalah	6
C. Batasan Masalah.....	8
D. Rumusan Masalah	9
E. Tujuan Penelitian	9
F. Manfaat Penelitian	10

BAB II. KAJIAN PUSTAKA

A. Deskripsi Teori	13
1. Mata Pelajaran Keterampilan Di SMP Negeri 2 Piyungan	13
a. Pengertian Pembelajaran Keterampilan	13
b. Karakteristik Mata Pelajaran Keterampilan	14
c. Komponen- Komponen Pembelajaran Keterampilan	15
d. Mata Pelajaran Keterampilan Di SMP Negeri 2 Piyungan	24
2. Kompetensi Keterampilan Kerajinan <i>Manipulating Fabric</i>	27
a. Pengertian Kompetensi	27
b. Pengertian Kerajinan	28
c. Pengertian <i>Manipulating Fabric</i>	28
d. Keterampilan Kerajinan <i>Manipulating Fabric</i>	30
e. Pengukuran Pencapaian Kompetensi Keterampilan Kerajinan <i>Manipulating Fabric</i>	33
f. Kompetensi Membuat <i>Manipulating Fabric</i> Dengan Sulam Pita Pada Kerajinan Gantungan Kunci	39
3. Media Pembelajaran	53
a. Pengertian Media Pembelajaran	53
b. Manfaat Media Pembelajaran	54
c. Fungsi Media Pembelajaran	55
d. Jenis- Jenis Media Pembelajaran	57

e. Kriteria Pemilihan Media Pembelajaran.....	62
f. Penggunaan Media Benda Nyata	64
B. Penelitian Yang Relevan	71
C. Kerangka Berfikir	73
D. Hipotesis Penelitian	74
 BAB III METODE PENELITIAN	
A. Desain Penelitian.....	77
B. Tempat dan Waktu Penelitian	79
C. Variabel Penelitian	80
D. Populasi dan Sampel Penelitian	81
E. Prosedur Penelitian.....	84
F. Instrumen Penelitian.....	89
G. Validitas Instrumen	90
H. Reliabilitas Instrumen	91
I. Teknik Pengumpulan Data.....	94
J. Teknik Analisis Data.....	95
 BAB IV. HASIL DAN PEMBAHASAN	
A. Hasil Penelitian	102
1. Deskripsi data pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i> di SMP Negeri 2 Piyungan, pada kelas eksperimen dan kelas kontrol	102
a. Pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i> pada kelas eksperimen	102
b. Pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i> pada kelas kontrol	103
2. Perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i> antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan.....	104
a. Uji Prasyarat Analisis Data.....	105
b. Hasil Analisis Data Penelitian	106
B. Pembahasan	109
 BAB. V. KESIMPULAN DAN SARAN	
A. Kesimpulan.....	116
B. Implikasi	117
C. Saran	117
 DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel 1.	Standar kompetensi dan kompetensi dasar kelas VIII semester 1 mata pelajaran keterampilan di SMP Negeri 2 Piyungan.....	25
Tabel 2.	Standar kompetensi dan kompetensi dasar kelas VIII semester 2 mata pelajaran keterampilan di SMP Negeri 2 Piyungan.....	26
Tabel 3.	Pengkategorian pencapaian kompetensi di SMP Negeri 2 Piyungan.....	35
Tabel 4.	Tingkat Ketuntasan Belajar	36
Tabel 5.	Taksonomi Briggs	65
Tabel 6.	Desain Penelitian ” <i>Posttest- Only Control Design</i> ”	78
Tabel 7.	Jumlah Siswa Kelas VIII SMP Negeri 2 Piyungan	81
Tabel 8.	Kisi- kisi kelayakan media benda nyata berdasarkan indikator isi materi pembelajaran	84
Tabel 9.	Kisi-kisi kelayakan media benda nyata berdasarkan indikator tampilan media benda nyata	85
Tabel 10.	Kisi- Kisi Instrumen Pencapaian Kompetensi Keterampilan Kerajinan <i>Manipulating Fabric</i>	89
Tabel 11.	Kisi-kisi kelayakan instrumen penilaian unjuk kerja	92
Tabel 12.	Pengkategorian kualitas instrumen unjuk kerja.....	92
Tabel 13.	Rangkuman hasil uji validitas dan reliabilitas kualitas instrumen unjuk kerja	93
Tabel 13.	Pengkategorian pencapaian kompetensi di SMP Negeri 2 Piyungan.....	96
Tabel 14.	Rangkuman pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i> pada kelas eksperimen dan kelas kontrol di SMP Negeri 2 Piyungan berdasarkan nilai KKM	96
Tabel 15.	Rangkuman uji <i>Kolmogorov Smirnov</i>	98
Tabel 16.	Rangkuman uji F	98
Tabel 17.	Rangkuman hasil uji t.....	100
Tabel 18.	Distribusi frekuensi relatif (%) pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i> , pada kelas eksperimen	103
Tabel 19.	Distribusi frekuensi relatif (%) pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i> , pada kelas kontrol	104
Tabel 20.	Hasil uji normalitas.....	115
Tabel 21.	Hasil uji homogenitas	106
Tabel 22.	Hasil analisis statistik induk uji- t	107
Tabel 23.	Rangkuman hasil uji t	113

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.	Desain struktur	44
Gambar 2.	Kerucut Pengalaman Dale	56

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Silabus mata pelajaran keterampilan
- Lampiran 2 RPP
- Lampiran 3 Prosedur Penggunaan Media Benda Nyata
- Lampiran 4 Jobshett
- Lampiran 5 Penilaian Unjuk Kerja
- Lampiran 6 Surat-surat validasi ahli (*judgment expert*)
- Lampiran 7 Surat-surat izin penelitian
- Lampiran 8 Rekapitulasi penilaian unjuk kerja kelas kontrol dan kelas eksperimen
- Lampiran 9. Uji normalitas, uji homogenitas, dan uji t (*t-test*)
- Lampiran 10. Dokumentasi

BAB 1

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pendidikan merupakan usaha-usaha dalam rangka perkembangan dan perubahan tingkah laku manusia. Pendidikan memiliki peran penting dalam mewujudkan sumber daya manusia yang berkualitas dan unggul agar mampu bersaing untuk menghadapi tantangan perkembangan zaman. Upaya pemerintah untuk meningkatkan kualitas pendidikan di Indonesia adalah dengan menerapkan KTSP (Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan) yaitu kurikulum operasional yang disusun, dilaksanakan, dan dikembangkan oleh masing-masing satuan pendidikan, potensi dan karakteristik sekolah/ daerah, sosial budaya masyarakat setempat serta karakteristik siswa.

SMP merupakan jenjang pendidikan dasar sesudah SD dan persiapan bagi SMA/SMK. Salah satu kebijakan pemerintah, terkait bidang pendidikan yaitu dengan memasukkan mata pelajaran keterampilan dalam kurikulum tingkat SMP hal ini berdasarkan beberapa pertimbangan bahwa; tidak semua lulusan SMP dapat melanjutkan ke pendidikan yang lebih tinggi sehingga ada beberapa lulusan yang harus memasuki dunia kerja, serta pentingnya membekali pendidikan keterampilan sejak dini untuk menciptakan sumberdaya manusia yang berkualitas dan siap menghadapi era globalisasi.

Berdasarkan hasil observasi awal yang dilakukan di SMP Negeri 2 Piyungan, SMP ini telah menerapkan KTSP (Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan) dan di dalamnya memuat keterampilan sebagai mata pelajaran,

yang terdiri dari keterampilan kerajinan dan teknologi. Mata pelajaran keterampilan dilaksanakan pada kelas VII, VIII, dan IX, dengan alokasi waktu 2x40 menit setiap pertemuan. Pembelajaran keterampilan bertujuan untuk memberikan bekal *life skill* kepada siswa dan memberikan kesempatan untuk terlibat dalam berbagai pengalaman apresiasi dan pengalaman berkreasi dalam menghasilkan suatu produk berupa benda nyata yang bermanfaat langsung bagi kehidupan siswa (Depdiknas, 2007). Berdasarkan hasil observasi yang dilakukan pada kelas VIII, dalam kompetensi membuat produk kerajinan jahit dan sulam diperoleh data bahwa; pembelajaran yang dipraktekkan yaitu membuat saputangan dengan teknik sulam pita. Pada dasarnya tujuan dari pembelajaran keterampilan yang diberikan di SMP Negeri 2 Piyungan sudah tercapai dengan baik, tetapi ditinjau dari benda kerajinan yang dihasilkan masih kurang mempunyai nilai ekonomi sebab daya jualnya rendah. Hal ini disebabkan, penggunaan saputangan sudah bergeser dengan digunakannya tissue yang dinilai lebih praktis, sehingga saputangan pada saat ini sudah jarang digunakan.

Pada perkembangan zaman yang sangat pesat dan cepat seperti saat ini, guru dituntut untuk bersikap aktif dan inovatif artinya guru dituntut selalu berusaha menemukan alternatif-alternatif yang terbaik dalam mencapai sasaran pembelajaran yang bersifat antisipatif terhadap tuntutan zaman. Salah satu materi pembelajaran praktek yang dapat diberikan pada kompetensi membuat produk kerajinan jahit dan sulam yaitu membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci.

Menurut Marniati (2005), *manipulating fabric* (rekayasa bahan tekstil) adalah suatu teknik mengolah bahan tekstil sehingga menjadi bentuk tekstil baru, dengan memanfaatkan bermacam-macam teknik menghias kain. Teknik *manipulating fabric* contohnya yaitu aneka sulaman seperti sulam benang, sulam pita, *pleats*, *patchwork*, dan sebagainya (Colette Wolf, 1996). Apabila materi keterampilan yang dipraktekkan pada kompetensi membuat produk kerajinan jahit dan sulam yakni sulam pita, artinya teknik *manipulating fabric* telah diberikan di SMP Negeri 2 Piyungan tetapi penggunaan nama istilahnya yang belum diketahui oleh guru dan masyarakat pada umumnya. Istilah *manipulating fabric* ini muncul seiring dengan perkembangan dunia fashion yang sangat pesat sehingga pemahaman menghias suatu bahan tekstil tidak hanya memunculkan suatu nilai keindahan saja, tetapi ada suatu kreasi-kreasi baru untuk mewujudkan suatu tekstil baru. Adapun *manipulating fabric* yang digunakan pada penelitian ini adalah teknik sulam pita yang merupakan salah satu teknik sulaman yang sedang berkembang pada saat ini dan teknik membuatnya relatif mudah serta dapat menimbulkan efek tiga dimensi sehingga memiliki nilai keindahan tersendiri.

Yogyakarta sebagai salah satu kota pariwisata terkenal akan keanekaragaman hasil karya kerajinan, sehingga dituntut untuk dapat menciptakan karya yang kreatif, inovatif, dan layak jual sehingga turut membantu memajukan sektor ekonomi dan pariwisata. Oleh sebab itu, pada penelitian ini produk kerajinan *manipulating fabric* dengan teknik sulam pita dipraktekkan pada gantungan kunci. Hal ini dilakukan untuk mengembangkan

produk yang dibuat sebelumnya, sehingga dapat memberikan inovasi dan kreasi dalam membuat karya kerajinan, serta dapat diaplikasikan pada benda fungsional yang memiliki nilai ekonomi seperti dapat digunakan sebagai souvenir/ cinderamata.

Di dalam proses belajar mengajar pada hakikatnya adalah proses komunikasi, yaitu penyampaian pesan berupa materi ajar yang disampaikan guru, melalui saluran/ perantara untuk menyampaikan pesan/ materi yaitu media pembelajaran, dan penerima pesan yaitu siswa. Pengalaman menunjukkan sering terjadi penyimpangan-penyimpangan dalam komunikasi, sehingga komunikasi berjalan tidak efektif dan efisien, karena adanya kecendrungan verbalisme, ketidaksiapan siswa, kurangnya minat belajar siswa, dan lain sebagainya. Oleh sebab itu dalam proses belajar mengajar, diperlukan adanya media pembelajaran sebab media merupakan salah satu komponen pembelajaran yang kedudukannya dapat mempertinggi proses interaksi belajar mengajar. Media pembelajaran adalah segala sesuatu yang dapat digunakan untuk menyalurkan pesan dari pengirim ke penerima pesan sehingga dapat merangsang pikiran, perasaan, perhatian, dan minat sehingga proses belajar terjadi (Arief S. Sadiman, 2006).

Pembelajaran keterampilan kerajinan yang selama ini dilakukan di SMP Negeri 2 Piyungan yaitu, guru menjelaskan langkah- langkah pembuatan benda kerajinan di depan kelas dengan menggunakan media *jobsheet* sementara itu siswa mendengarkan dan memperhatikan penjelasan guru dengan dibantu dengan media *jobsheet*, apabila siswa belum jelas maka guru

akan mengulangi kembali memberikan penjelasan sampai siswa paham. Cara menjelaskan materi seperti demikian, ternyata belum memberikan hasil yang maksimal, sebab siswa kurang mempunyai gairah/ semangat dalam mengerjakan tugas, siswa cenderung pasif meskipun sudah ada media *jobsheet* tetapi siswa masih mengandalkan penjelasan guru sebab tidak semua siswa mendapat *jobsheet* serta minat siswa untuk mau membaca dan memahami materi melalui media tersebut dinilai sangat rendah, serta siswa kurang termotivasi untuk menyelesaikan tugas seperti tugas yang dikumpulkan asal jadi, tugas yang tidak dikerjakan dengan berbagai alasan, bahkan terdapat tugas yang dikerjakan oleh orang lain.

Di samping itu, hasil pencapaian kompetensi siswa belum semua dapat mencapai nilai Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM). Adapun ketentuan di SMP Negeri 2 Piyungan, siswa dinyatakan kompeten/ menguasai kompetensi tertentu pada mata pelajaran keterampilan apabila dapat mencapai nilai KKM sebesar 70, sehingga siswa yang belum mencapai nilai tersebut harus mengulang (*remidial*). Berdasarkan informasi yang diberikan guru mata pelajaran keterampilan di SMP Negeri 2 Piyungan, persentase jumlah siswa yang mampu mencapai nilai KKM adalah 65%, sedangkan 35% belum dapat mencapai nilai tersebut.

Oleh sebab itu pada penelitian ini, akan dilakukan penelitian terhadap pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric* dengan menggunakan media benda nyata, kemudian dilihat pencapaian kompetensinya. Media ini digunakan karena media benda nyata belum pernah

diberikan di SMP Negeri 2 Piyungan dan belum ada informasi melalui sebuah penelitian tentang pengaruh penggunaan media benda nyata terhadap pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan.

Media benda nyata adalah media sebenarnya atau objek pada suatu benda yang mempunyai peranan penting untuk memberikan pengalaman secara nyata, dan memperlancar proses belajar mengajar. Media pada penelitian ini berupa langkah-langkah kerja pembuatan *manipulating fabric* teknik sulam pita secara nyata, yang disajikan pada Alat Lebar Gantung (ALG). Dengan menggunakan media benda nyata, siswa dapat mengetahui tahapan pembuatan kerajinan *manipulating fabric* secara nyata dan kongkret, dapat menarik minat dan perhatian siswa sebab memberikan variasi dalam penggunaan media pembelajaran, serta dapat memotivasi siswa dalam belajar, sehingga dapat memaksimalkan pencapaian kompetensi siswa.

Berdasarkan latar belakang di atas, maka pada penelitian ini mengangkat judul "Pengaruh Penggunaan Media Benda Nyata Terhadap Pencapaian Kompetensi Keterampilan Kerajinan *Manipulating Fabric* Di SMP Negeri 2 Piyungan".

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, dapat diidentifikasi masalah-masalah sebagai berikut:

1. Tidak semua lulusan SMP dapat melanjutkan ke jenjang pendidikan yang lebih tinggi.

2. Pembelajaran yang dipraktekkan siswa pada kompetensi membuat produk kerajinan jahit dan sulam di SMP Negeri 2 Piyungan, ditinjau dari produk yang dihasilkan kurang memberikan nilai ekonomi.
3. Guru dituntut untuk bersikap aktif dan inovatif yaitu selalu berusaha menemukan alternatif-alternatif yang terbaik dalam mencapai sasaran pembelajaran yang bersifat antisipatif terhadap tuntutan zaman.
4. Teknik *manipulating fabric* telah diberikan di SMP Negeri 2 Piyungan, tetapi penggunaan istilah *manipulating fabric* belum diketahui oleh guru dan masyarakat pada umumnya.
5. Pengalaman menunjukkan sering terjadi penyimpangan-penyimpangan dalam komunikasi, sehingga komunikasi berjalan tidak efektif dan efisien.
6. Siswa kurang mempunyai gairah/ semangat dalam mengerjakan tugas
7. Media pembelajaran yang digunakan di SMP Negeri 2 Piyungan, jumlahnya terbatas dan belum menjangkau seluruh siswa, sehingga siswa cenderung pasif dan mengandalkan penjelasan guru.
8. Siswa kurang termotivasi untuk menyelesaikan tugas seperti tugas yang dikumpulkan asal jadi, tugas yang tidak dikerjakan dengan berbagai alasan, bahkan terdapat tugas yang dikerjakan oleh orang lain.
9. Hasil pencapaian kompetensi siswa belum semua dapat mencapai nilai Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM), dengan persentase jumlah siswa yang mampu mencapai nilai KKM adalah 65%, sedangkan 35% belum dapat mencapai nilai KKM.
10. Media benda nyata belum pernah diberikan di SMP Negeri 2 Piyungan.

11. Belum ada informasi melalui sebuah penelitian tentang pengaruh media benda nyata terhadap pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan.

C. Batasan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, ada beberapa hal yang dapat dikaji. Namun, agar penelitian ini dapat terfokus maka perlu adanya pembatasan masalah penelitian, yang dikemukakan sebagai berikut:

Media yang akan diteliti yaitu (1) media benda nyata berupa tahapan atau langkah-langkah pembuatan *manipulating fabric* teknik sulam pita secara bagian per bagian dalam bentuk 3 dimensi yang disajikan pada ALG (Alat Lebar Gantung). (2) Populasi dalam penelitian ini yaitu seluruh siswa kelas VIII tahun akademik 2009/ 2010 di SMP Negeri 2 Piyungan, sedangkan sampelnya kelas VIII E sebagai kelas eksperimen dan kelas VIII D sebagai kelas kontrol. (3) Topik bahasan dibatasi pada standar kompetensi membuat produk kerajinan jahit dan sulam, dan kompetensi dasar yang dikembangkan yaitu membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci. (4) Untuk pengukuran pencapaian kompetensi menggunakan lembar penilaian unjuk kerja yaitu mulai dari persiapan, proses pembuatan, dan hasil produk dalam membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan pembatasan masalah di atas, maka dapat dirumuskan masalah penelitian yaitu

1. Bagaimana pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen dan kelas kontrol di SMP Negeri 2 Piyungan?
2. Apakah ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan?

E. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan penelitian ini yaitu untuk:

1. Mengetahui pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen dan kelas kontrol di SMP Negeri 2 Piyungan
2. Mengetahui perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan

F. Manfaat Penelitian

Dari hal- hal yang diungkapkan dalam penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Bagi Peneliti

- a. Mendapat pengalaman dalam melakukan sebuah penelitian.
- b. Mendapat pengalaman melalui sebuah penelitian dalam memilih dan menggunakan media pembelajaran.
- c. Mendapatkan pengetahuan tentang pencapaian kompetensi siswa melalui penggunaan media pembelajaran.

2. Bagi Guru Bidang Studi

- a. Hasil penelitian ini diharapkan dapat dimanfaatkan sebagai sumber belajar/ bahan referensi untuk pengembangan pelaksanaan proses pembelajaran ketrampilan membuat hiasan busana dengan teknik *manipulating fabric* di SMP Negeri 2 Piyungan.
- b. Sebagai bahan pertimbangan untuk menentukan media pembelajaran pada mata pelajaran keterampilan di SMP Negeri 2 Piyungan.

3. Bagi Universitas Negeri Yogyakarta

Hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan untuk mengetahui proses belajar mengajar mata pelajaran ketrampilan di SMP Negeri 2 Piyungan dengan pemanfaatan media pembelajaran untuk meningkatkan hasil belajar siswa.

BAB II

KAJIAN TEORI

A. Deskripsi Teori

1. Mata Pelajaran Keterampilan Di SMP Negeri 2 Piyungan

a. Pengertian Pembelajaran Keterampilan

Belajar merupakan suatu proses perubahan tingkah laku individu melalui interaksi dengan lingkungan. Pembelajaran didefinisikan sebagai upaya mempengaruhi siswa agar belajar, atau membelajarkan siswa (Hamzah B. Uno, 2006). Pembelajaran adalah kegiatan yang dilakukan oleh guru mulai dari perencanaan, pelaksanaan kegiatan sampai evaluasi yang berlangsung dalam situasi edukatif untuk mencapai tujuan tertentu (Suryosubroto, 1997:40).

Pembelajaran adalah proses interaksi siswa dengan guru dan sumber belajar pada suatu lingkungan belajar. Pembelajaran merupakan bantuan yang diberikan guru agar dapat terjadi proses perolehan ilmu dan pengetahuan, penguasaan kemahiran dan tabiat, serta pembentukan sikap dan kepercayaan pada siswa. Dengan kata lain, pembelajaran adalah proses untuk membantu siswa agar dapat belajar dengan baik (<http://id.wikipedia.org/wiki/pembelajaran>.diakses tanggal 29.06.2010).

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan bahwa pembelajaran adalah proses penyampaian pengetahuan oleh guru kepada siswa dalam suatu lingkungan belajar mengajar untuk mencapai tujuan pembelajaran yang telah ditetapkan.

Keterampilan ialah kegiatan yang berhubungan dengan urat-urat syaraf dan otot-otot yang lazimnya tampak dalam kegiatan jasmaniah sehingga memerlukan koordinasi gerak yang teliti dan kesadaran yang

tinggi (Muhibbin Syah, 2006). Menurut Hamzah B. Uno (2005:130) keterampilan adalah kemampuan untuk melakukan tugas-tugas yang berkaitan dengan fisik dan mental.

Maka dapat dijelaskan, pembelajaran keterampilan adalah proses interaksi antara siswa dengan guru dalam suatu lingkungan belajar mengajar untuk mencapai tujuan pembelajaran yang telah ditetapkan.

Di SMP Negeri 2 Piyungan keterampilan menjadi sebuah mata pelajaran yang wajib tempuh. Berdasarkan kurikulum yang dikembangkan di SMP tersebut, tujuan mata pelajaran keterampilan yaitu memberikan keterampilan di bidang teknologi yakni boga dan kerajinan pada bidang busana.

b. Karakteristik Mata Pelajaran Keterampilan

Setiap mata pelajaran memiliki karakteristik tersendiri yang menjadi ciri utama dari mata pelajaran tersebut. Menurut Oemar Hamalik (2004:138) keterampilan memiliki tiga karakteristik yaitu menunjukkan rangkaian respon motorik, melibatkan koordinasi gerakan otot, tangan dan mata, dan mengorganisasi rangkaian respon menjadi pola-pola respon yang kompleks. Depdiknas (2006:1094) menguraikan karakteristik mata pelajaran keterampilan berisi kumpulan bahan kajian yang memberikan pengetahuan dan keterampilan dalam membuat suatu benda kerajinan dan teknologi.

Mata pelajaran keterampilan memiliki fungsi mengembangkan sikap produktif, mandiri, dan sikap menghargai berbagai jenis

keterampilan dan hasil karya. Keterampilan yang diberikan kepada siswa berupa teori tentang pengertian, jenis, fungsi, bahan, alat, dan teknik membuat yang selanjutnya dipraktikkan sehingga siswa secara langsung memperoleh pengalaman nyata. Mata pelajaran keterampilan diarahkan agar siswa dapat mengembangkan kecakapan hidup (*life skill*) yang meliputi keterampilan personal, sosial, pra-vokasional, dan akademik. Keterampilan personal dan sosial diperlukan oleh seluruh siswa, keterampilan akademik diperlukan oleh mereka yang akan melanjutkan ke jenjang yang lebih tinggi dan keterampilan pra-vokasional diperlukan oleh mereka yang akan memasuki dunia kerja.

c. Komponen-Komponen Pembelajaran Keterampilan

Setiap proses interaksi belajar mengajar selalu ditandai dengan adanya sejumlah unsur-unsur dalam pembelajaran tersebut yang saling terkait atau biasa disebut komponen pembelajaran. Menurut Oemar Hamalik (2004:77) proses pembelajaran merupakan suatu sistem artinya keseluruhan yang terjadi dari komponen-komponen saling berinteraksi antara satu dengan yang lainnya dan secara keseluruhan untuk mencapai tujuan pembelajaran. Adapun komponen-komponen pembelajaran yaitu:

1) Kurikulum

Kurikulum adalah program pendidikan yang disediakan oleh lembaga pendidikan (sekolah) bagi siswa (Oemar Hamalik, 2006:10).

Kurikulum sebagai rancangan pendidikan mempunyai kedudukan penting dalam seluruh aspek kegiatan pendidikan, maka dalam penyusunan kurikulum tidak bisa dilakukan tanpa menggunakan landasan yang kokoh dan kuat. Dengan diterapkannya kebijakan pemerintah (Depdiknas) yaitu pengembangan kurikulum operasional yang dilakukan oleh setiap satuan pendidikan dengan program Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP), maka seluruh jajaran disetiap satuan pendidikan harus memiliki pemahaman yang luas dan mendalam tentang landasan pengembangan kurikulum, dan secara operasional dijadikan rujukan dalam mengimplementasikan kurikulum disetiap satuan pendidikan yang dikelolanya (<http://komponenpembelajaran.wikipidea.pdf>. diakses tanggal 13.03.2010).

Maka dapat dijelaskan bahwa kurikulum adalah seperangkat program pendidikan yang memuat berbagai mata pelajaran, bahan ajar, pengetahuan ilmiah, pengalaman, dan kegiatan belajar mengajar yang disusun secara sistematis untuk mencapai tujuan yang diharapkan. Kurikulum yang digunakan di SMP Negeri 2 Piyungan adalah Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP). Kurikulum ini memberikan keleluasaan penuh setiap sekolah terutama dalam pengembangan silabus dan pelaksanaannya yang disesuaikan dengan tuntutan kebutuhan siswa, keadaan sekolah, potensi sekolah, dan potensi daerah sekitar. Di dalam kurikulum di SMP Negeri 2 Piyungan, ketrampilan menjadi mata pelajaran.

2) Tujuan Pembelajaran

Tujuan pembelajaran merupakan komponen paling penting yang mempunyai fungsi sebagai tolak ukur keberhasilan pembelajaran. Tujuan pembelajaran adalah perumusan tentang tingkah laku atau kemampuan-kemampuan yang kita harapkan

dapat dimiliki oleh siswa setelah mereka mengikuti pelajaran-pelajaran yang telah diberikan (W. Gulo, 2002:8). Adapun tujuan pembelajaran keterampilan secara garis besar yaitu:

- a) Mengembangkan pengetahuan siswa melalui penelaahan jenis, bentuk, sifat-sifat, penggunaan alat dan bahan, proses dan teknik membuat berbagai produk kerajinan dan teknologi yang berguna bagi kehidupan manusia, termasuk pengetahuan dalam konteks budaya
- b) Mengembangkan kepekaan rasa estetik, rasa menghargai terhadap hasil produk kerajinan dan teknologi masa kini serta artefak hasil produk masa lampau dari berbagai wilayah nusantara maupun dunia.
- c) Mengembangkan keterampilan siswa untuk menghasilkan berbagai produk kerajinan dengan menerapkan ilmu pengetahuan yang telah diperolehnya.
- d) Menanamkan apresiasi kepada siswa akan berbagai tatanan kehidupan termasuk budaya sehingga dapat menumbuhkan kecintaan budaya berkarya yang bercirikan Indonesia.
- e) Mengembangkan kepekaan kreatif siswa melalui berbagai kegiatan penciptaan benda-benda produk menggunakan bahan-bahan alam maupun industri.
- f) Menumbuhkembangkan sikap profesional, kooperatif, toleransi, kepemimpinan, kekayaan dan kewirausahaan. (<http://www.lkp2i.org/pdf/smp/Keterampilan.pdf> diakses 19.05.2010)

3) Materi Pembelajaran

Materi pelajaran adalah inti yang diberikan kepada siswa saat berlangsungnya proses belajar mengajar, sehingga materi harus dibuat secara sistematis agar mudah diterima oleh siswa (Nana Sudjana, 1996:25). Menurut Suryosubroto (1997:42), bahan atau materi pelajaran adalah isi dari materi pelajaran yang diberikan kepada siswa sesuai dengan kurikulum yang digunakan.

Maka dapat dijelaskan materi pelajaran adalah semua bahan pelajaran yang diberikan oleh guru kepada siswa pada proses

belajar mengajar dalam rangka mencapai tujuan pembelajaran. Materi pembelajaran keterampilan terdiri keterampilan kerajinan dan teknologi yang disesuaikan dengan minat dan kemampuan siswa serta kemampuan sekolah atau keadaan perkembangan daerah, (Depdiknas, 2006:1096). Mata pelajaran keterampilan meliputi aspek-aspek sebagai berikut :

- a) Keterampilan kerajinan
- b) Pemanfaatan teknologi sederhana yang meliputi teknologi rekayasa, teknologi budidaya dan teknologi pengolahan
- c) Kewirausahaan (<http://aridata.web/puskur/Keterampilan.pdf>. diakses 19.05.2010)

Di dalam kegiatan belajar, materi harus didesain sedemikian rupa sehingga dapat mencapai tujuan pembelajaran dengan memperhatikan komponen-komponen yang lain, terutama komponen anak didik yang merupakan sentral. Pemilihan materi harus benar-benar dapat memberikan kecakapan dalam memecahkan masalah kehidupan sehari-hari. Beberapa kriteria dalam membuat materi pembelajaran yaitu :

- a) Kesahihan (*valid*): materi yang dituangkan dalam kegiatan belajar mengajar benar-benar telah teruji kebenaran dan kesahihannya, merupakan materi yang aktual, tidak ketinggalan zaman dan memberikan kontribusi untuk pemahaman kedepan.
- b) Tingkat kepentingan: materi yang dipilih benar- benar diperlukan siswa, dan sejauhmana materi tersebut penting untuk dipelajari.
- c) Kebermanaknaan: materi yang dipilih dapat memberikan manfaat akademis yaitu memberikan dasar-dasar pengetahuan dan keterampilan yang dikembangkan dan manfaat non akademis yaitu mengembangkan kecakapan hidup dan sikap yang dibutuhkan dalam kehidupan sehari-hari.

- d) Kelayakan: materi memungkinkan untuk dipelajari, baik dari aspek tingkat kesulitannya maupun aspek kelayakannya terhadap pemanfaatan materi dan kondisi setempat.
- e) Ketertarikan/menarik minat: materi yang dipilih hendaknya menarik minat dan dapat memotivasi dan menumbuhkan rasa ingin tahu pada siswa (<http://komponen-pembelajaran.wikipidea.pdf>. diakses tanggal 13.03.2010).

4) Guru

Menurut Oemar Hamalik (2004: 82), guru adalah tenaga pendidik yang memberikan sejumlah ilmu pengetahuan atau keterampilan kepada peserta didik di tempat belajar. Guru adalah seorang pendidik, pembimbing, pelatih, dan pemimpin yang dapat menciptakan iklim belajar menarik, aman, nyaman, dan kondusif di kelas, keberadaannya dapat mencairkan suasana kebekuan, kekakuan, dan kejenuhan belajar yang terasa berat diterima para siswa (Martinis Yamin, 2007: 95).

Maka dapat dijelaskan, guru adalah pembimbing, pendidik, dan pelatih dalam proses belajar mengajar yang harus mampu menciptakan suasana belajar yang baik.

5) Siswa/ Peserta didik

Peserta didik atau siswa adalah seseorang yang sengaja belajar di sekolah tingkat dasar sampai menengah atau lembaga pendidikan lain (Depdiknas, 2002:1077). Siswa adalah seseorang yang bertindak sebagai pelaku, penerima, dan penyimpan isi pelajaran yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan (<http://researchengines.com/html>.diakses tanggal 30/06/2010).

Maka, siswa adalah seseorang yang bertindak sebagai pencari, penerima, dan penyimpan isi pelajaran sehingga perlu mendapat bimbingan dari guru melalui proses belajar mengajar di sekolah. Pada penelitian ini menggunakan siswa SMP, yakni siswa-siswi SMP Negeri 2 Piyungan.

Siswa SMP adalah siswa yang berada dalam perkembangan fisik dan psikologis usia remaja awal atau masa pubertas (Depdiknas, 2006:1099). Karakteristik Remaja awal menurut Sri Rumini, (1995) keadaan perasaan dan emosi yang sering mengalami perubahan keadaan mental khususnya kemampuan pikirnya mulai sempurna/ kritis, kemauan atau keinginan mengetahui berbagai hal dengan mencoba segala hal yang dilakukan orang lain. Peserta didik sebagai subjek artinya sebagai pelaku belajar, sedangkan objek pembelajaran sebagai insan yang harus menerima materi pembelajaran (Oemar Hamalik, 1994).

Maka dapat dijelaskan, karakteristik siswa SMP sangat dipengaruhi oleh lingkungan dan kemauan/ keinginan untuk mengetahui serta mencoba berbagai hal, dan kewajiban pendidik atau guru untuk mengarahkan pada hal yang positif untuk dapat dikembangkan siswa secara optimal.

6) Metode Pembelajaran

Metode pembelajaran adalah cara untuk mengoperasionalkan apa yang direncanakan dalam strategi pembelajaran (W. Gulo, 2002:4).

Metode merupakan upaya untuk mengimplementasikan rencana yang sudah disusun dalam kegiatan nyata agar tujuan yang tersusun dapat tercapai secara optimal. Metode digunakan untuk merealisasikan strategi yang telah ditetapkan. Strategi menunjuk pada sebuah perencanaan untuk mencapai sesuatu, sedangkan metode adalah cara yang dapat digunakan untuk melaksanakan strategi. Dengan demikian, suatu strategi dapat dilaksanakan dengan berbagai metode (<http://komponen-pembelajaran.wikipidea.pdf>, diakses tanggal 13.03.2010).

Maka dapat dijelaskan, metode pembelajaran adalah suatu cara yang digunakan guru dalam proses belajar mengajar untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan.

Depdiknas (2006:1098), mengungkapkan bahwa pembelajaran keterampilan pada dasarnya pembelajaran praktik. Maka, metode pembelajaran yang cocok yaitu metode demonstrasi. Metode demonstrasi merupakan salah satu metode pembelajaran yang sangat cocok untuk penyampaian materi pelajaran yang bersifat praktek seperti pelajaran keterampilan karena metode ini akan menjelaskan dan sekaligus mendemonstrasikan bagaimana proses membuat suatu karya keterampilan, cara pembuatannya, dan sebagainya (Martinis Yamin, 2007:154).

7) Media Pembelajaran

Sudarwan Danim (1995:7) mengemukakan bahwa, media pembelajaran adalah seperangkat alat bantu atau pelengkap yang digunakan oleh guru atau pendidik dalam rangka berkomunikasi dengan siswa. Media pembelajaran adalah segala sesuatu yang dapat dipergunakan untuk menyalurkan pesan dari pengirim ke penerima sehingga dapat merangsang pikiran, perasaan, perhatian, dan minat siswa sedemikian rupa sehingga terjadi proses belajar (Harsja W. Bahtiar, 2003:6)

Maka, dapat dijelaskan bahwa media pembelajaran adalah segala sesuatu yang dapat digunakan dalam kegiatan belajar mengajar untuk menyampaikan pesan-pesan pengajaran dari guru kepada siswa sehingga dapat merangsang pikiran, perasaan, perhatian, minat, dan perhatian siswa dalam belajar

8) Evaluasi

Evaluasi adalah penilaian terhadap tingkat keberhasilan siswa mencapai tujuan yang telah ditetapkan dalam program, (Muhibbin Syah, 2003:195). Menurut Daryanto (2001:1), evaluasi adalah pengumpulan kenyataan secara sistematis untuk menetapkan apakah dalam kenyataannya terjadi perubahan dalam diri siswa dan menetapkan sejauh mana tingkat perubahan siswa.

Maka, dapat dijelaskan bahwa evaluasi adalah suatu kegiatan menilai yang dilakukan oleh guru untuk mengetahui

tingkat keberhasilan siswa dengan cara terencana, sistematis, dan terarah berdasarkan tujuan yang telah ditetapkan.

Martinis Yamin (2007:197) mengemukakan bahwa evaluasi belajar keterampilan dapat dilakukan dengan ujian praktek, analisis keterampilan, analisis tugas, serta evaluasi oleh peserta didik sendiri. Mata pelajaran keterampilan pada dasarnya merupakan pembelajaran praktek, oleh karena itu evaluasinya dalam bentuk tes unjuk kerja (*performance test*) yang mengevaluasi kemampuan siswa dalam tes tindakan atau perbuatan. Selain dievaluasi prosesnya, penilaian keterampilan juga dilihat dari hasil kerja (*product*). Menurut Anas Sudijono (1998:156) bahwa tes perbuatan umumnya digunakan untuk mengukur taraf kompetensi yang bersifat keterampilan (psikomotorik) dimana penilaiannya dilakukan terhadap proses penyelesaian tugas dan hasil akhir yang dicapai setelah melaksanakan tugas tersebut.

Tes unjuk kerja bertujuan untuk mengukur keterampilan, maka sebaiknya tes ini dilaksanakan secara individual. Hal ini dimaksudkan agar masing-masing individu yang dites akan dapat diamati dan dinilai secara pasti (Anas Sudijono, 1998:156). Bentuk tesnya berupa petunjuk-petunjuk atau perintah-perintah baik secara lisan atau secara tertulis, dapat berupa penyediaan situasi dimana peserta didik diminta untuk bereaksi terhadap situasi tersebut (Chabib Thoha, 1991:63).

d. Mata Pelajaran Keterampilan Di SMP Negeri 2 Piyungan

Berdasarkan struktur muatan kurikulum yang dikembangkan di SMP Negeri 2 Piyungan, mata pelajaran keterampilan meliputi aspek kerajinan dan teknologi dengan tujuan memberikan keterampilan di bidang tata busana dan tata boga. Dalam kurikulum KTSP, kompetensi setiap mata pelajaran dikembangkan menjadi standar kompetensi dan kompetensi dasar.

Standar kompetensi adalah kualifikasi kemampuan peserta didik yang menggambarkan penguasaan pengetahuan, sikap, dan ketrampilan yang diharapkan dicapai pada mata pelajaran tertentu (Depdiknas, 2006:1107). Kompetensi dasar merupakan sejumlah kemampuan minimal yang harus dimiliki peserta didik dalam rangka menguasai SK (Standar Kompetensi) mata pelajaran tertentu. Dengan adanya acuan tersebut maka siswa dinyatakan kompeten/ lulus jika telah memenuhi setiap standar kompetensi dan kompetensi dasar yang telah ditetapkan.

Standar kompetensi dan kompetensi dasar dalam pelaksanaannya dikembangkan oleh masing-masing satuan pendidikan sesuai dengan struktur dan muatan kurikulum yang telah disusunnya serta mempertimbangkan kebutuhan masyarakat. Penelitian ini dilakukan pada kelas VIII. Adapun di dalam silabus SMP Negeri 2 Piyungan menguraikan standar kompetensi dan kompetensi dasar mata pelajaran keterampilan kelas VIII yaitu:

Tabel 1. Standar Kompetensi dan Kompetensi Dasar kelas VIII semester 1

Standar Kompetensi	Kompetensi Dasar
Kerajinan	
1. Mengapresiasi kerajinan anyaman dan makrame	1.1 Mengenal berbagai produk kerajinan anyaman dan makrame. 1.2 Mengapresiasikan ketrampilan teknis pembuatan kerajinan anyaman dan makrame
2. Membuat produk kerajinan anyaman dan makrame	2.1 Merencanakan prosedur kerja pembuatan kerajinan anyaman dan makrame 2.2 Mendesain kerajinan anyaman dan makrame 2.3 Membuat kerajinan anyaman dan makrame 2.4 Membuat kemasan benda kerajinan anyaman dan makrame sehingga siap dipamerkan dan dijual.
Teknologi	
3. Mengapresiasi karya teknologi budidaya tanaman hias	3.1 Mengenal tanaman hias yang ada di lingkungan sekitar menggunakan media tanah 3.2 Mengapresiasi ketrampilan teknis pembudidayaan tanaman hias yang menggunakan media tanah
4. Menerapkan teknologi budidaya tanaman hias	4.1 Merencanakan penanaman dan perawatan tanaman hias yang menggunakan media tanah 4.2 Menanam tanaman hias yang menggunakan media tanah 4.3 Merawat tanaman hias yang menggunakan media tanah
5. Mengapresiasikan karya teknologi pengolahan pengawetan bahan makanan dikeringkan	5.1 Mengenal produk hasil pengawetan bahan hewani yang diasinkan 5.2 Mengapresiasikan fungsi pengawetan bahan hewani yang diasinkan
6. Menerapkan teknologi pengolahan pengawetan bahan makanan	6.1 Merencanakan prosedur kerja pengawetan bahan mentah hewani dengan cara diasinkan 6.2 Melakukan proses pengawetan bahan mentah hewani dengan cara diasinkan 6.3 Membuat kemasan hasil pengawetan bahan hewani yang diasinkan sehingga siap dipamerkan dan dijual

Tabel 2. Standar Kompetensi dan Kompetensi Dasar kelas VIII semester 2

Standar Kompetensi	Kompetensi Dasar
Kerajinan	
1. Mengapresiasi kerajinan jahit dan sulam	1.1 Mengenal berbagai produk kerajinan jahit dan sulam. 1.2 Mengapresiasikan prosuk kerajinan jahit dan sulam
2. Membuat produk kerajinan jahit dan sulam	2.1 Merencanakan prosedur kerja pembuatan produk kerajinan jahit dan sulam 2.2 Mendesain kerajinan jahit dan sulam 2.3 Membuat produk kerajinan jahit dan sulam dengan ragam hias tradisional, mancanegara, maupun modifikasinya 2.4 Membuat kemasan produk kerajinan jahit dan sulam sehingga siap dipamerkan dan dijual.
Teknologi	
3. Mengapresiasi hasil teknologi budidaya	3.1 Mengenal berbagai tanaman obat 3.2 Mengapresiasi fungsi budidaya tanaman obat
4. Menerapkan teknologi budidaya tanaman obat	4.1 Menyusun rencana penanaman dan perawatan tanaman obat 4.2 Menanam dan merawat tanaman obat
5. Mengapresiasikan karya teknologi pengolahan	5.1 Mengenal produk pengawetan bahan nabati yang diasinkan 5.2 Mengapresiasikan fungsi pengawetan bahan nabati yang diasinkan
6. Menerapkan teknologi pengolahan	6.1 Merencanakan prosedur kerja pengawetan bahan mentah nabati dengan cara diasinkan 6.2 Melakukan proses pengawetan mentah nabati dengan cara diasinkan 6.3 Membuat kemasan produk pengawetan bahan nabati melalui pengasinan sehingga siap dipamerkan dan dijual

Standar kompetensi yang digunakan dalam penelitian ini adalah membuat produk kerajinan jahit dan sulam, dengan kompetensi dasar membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci.

2. Kompetensi Keterampilan Kerajinan *Manipulating Fabric*

a. Pengertian Kompetensi

Kompetensi adalah kemampuan dasar yang dapat dilakukan oleh para siswa pada tahap pengetahuan, ketrampilan, dan sikap (Martinis Yamin, 2009:126). Menurut Dewi Padmo, dkk (2004:126), kompetensi adalah pernyataan yang menggabungkan penampilan suatu kemampuan tertentu secara bulat yang merupakan perpaduan antara pengetahuan dan kemampuan yang dapat diamati dan diukur.

Kompetensi merupakan pengetahuan, keterampilan, dan nilai-nilai dasar yang direfleksikan dalam kebiasaan berpikir dan bertindak. Kebiasaan berpikir dan bertindak secara konsisten dan terus menerus dapat memungkinkan seseorang untuk menjadi kompeten, dalam arti memiliki pengetahuan, keterampilan, dan nilai-nilai dasar untuk melakukan sesuatu” (Depdiknas, 2002:2).

Menurut E. Mulyasa (2006:39), kompetensi adalah perpaduan dari pengetahuan, keterampilan, nilai, dan sikap yang direfleksikan dalam kebiasaan berpikir dan bertindak. Dalam arti lain kompetensi dapat diartikan sebagai pengetahuan, keterampilan, dan kemampuan yang dikuasai oleh seseorang yang telah menjadi bagian dari dirinya, sehingga ia dapat melakukan perilaku-perilaku kognitif, afektif, dan psikomotorik dengan sebaik-baiknya.

Berdasarkan beberapa pengertian di atas, kompetensi adalah kemampuan yang dimiliki oleh seorang individu terkait pengetahuan, keterampilan, dan sikap yang dapat diukur dan diamati.

b. Pengertian Kerajinan

Keterampilan kerajinan mencakup beberapa cabang kerajinan dengan menggunakan bahan lunak, bahan keras baik alami maupun buatan, dan kerajinan alternatif (*mixed media*) dengan berbagai teknik pembuatan (Depdiknas, 2006:1097). Jenis-jenis kerajinan antara lain: tempat HP, tas, gantungan kunci, merangkai manik-manik, gantungan pot bunga dengan *makrame*, kerajinan jam dinding dengan hiasan biji-bijian, alas vas bunga, dan lain-lain.

Ketrampilan kerajinan yang dipraktekkan dalam penelitian ini yaitu membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci. Gantungan kunci yang digunakan dalam penelitian ini merupakan suatu benda yang dibuat dari bahan kain flanel dan dapat digunakan untuk hiasan kunci serta mempunyai fungsi lain dapat digunakan untuk menyimpan berbagai macam surat kendaraan, misalnya STNK, SIM dan lain sebagainya.

c. Pengertian *Manipulating Fabric*

Manipulating fabric dalam bahasa inggris berarti *Manipulate* artinya memainkan atau merekayasa dan *fabric* artinya kain atau bahan tekstil (John M. Echols dan Hasan Shadily, 1999). Menurut Marniati (2005), *manipulating fabric* merupakan suatu rekayasa bahan tekstil yang dimaksudkan untuk mengolah bahan tekstil yang ada di pasaran sehingga menjadi bentuk tekstil baru.

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan bahwa *manipulating fabric* merupakan suatu teknik merekayasa bahan tekstil sehingga menjadi bentuk tekstil baru dengan memanfaatkan teknik menghias kain, supaya menjadi lebih menarik.

Menghias kain merupakan seni untuk membuat suatu bahan kain menjadi lebih indah (Wasia Roesbani Pulukadang, 1982:7). Menghias kain dapat dilakukan dengan memberi warna dan memberi motif-motif hias dengan menggunakan jahitan. Menghias dalam bahasa inggris berarti menghias atau memperindah. Ditinjau dari tekniknya, menghias kain dibedakan menjadi 2 macam yaitu:

- 1) Menghias permukaan bahan yang sudah ada dengan bermacam-macam tusuk hias baik yang menggunakan tangan maupun dengan menggunakan mesin dan
- 2) Dengan cara membuat bahan baru yang berfungsi untuk hiasan benda. Menghias permukaan kain atau bahan yaitu berupa aneka teknik hias seperti sulaman, lekapan, mengubah corak, *smock*, *matelase*. Sedangkan membuat bahan baru yaitu berupa membuat kaitan, rajutan, *macrame* dan sebagainya (<http://dahlanforum.wordpress.com>. diakses tanggal 25.12.2009).

Berdasarkan uraian di atas dapat dijelaskan bahwa *manipulating fabric* dengan menghias kain mempunyai kesamaan yaitu memberikan nilai keindahan pada suatu tekstil/ kain. Perbedaannya justru terletak pada penggunaan istilahnya saja. *Manipulating fabric* muncul seiring dengan perkembangan dunia fashion yang sangat pesat sehingga pemahaman menghias suatu bahan tekstil tidak hanya memunculkan suatu nilai keindahan saja, tetapi ada suatu kreasi-kreasi baru untuk mewujudkan suatu tekstil baru.

d. Keterampilan Kerajinan *Manipulating Fabric*

Pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada penelitian ini, difokuskan pada standar kompetensi membuat produk kerajinan jahit dan sulam dalam mata pelajaran keterampilan kelas VII semester 2 di SMP Negeri 2 Piyungan, dengan kompetensi dasar membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci.

Sulam pita adalah suatu teknik menghias kain dengan cara menjahitkan pita ke atas benda yang akan dihias menggunakan berbagai macam tusuk hias (AJ. Boesra, 2006:20). Ada dua jenis sulam pita yaitu *Japanese style* (Gaya Jepang) dan *Eropa Style* (Gaya Eropa). Perbedaan antara sulam pita Jepang dan sulaman pita Eropa terletak pada pengaplikasian kain sulam pita dan bentuk motif sulam. Untuk kain sulam pita gaya Jepang dapat langsung diaplikasikan pada baju sulam pita atau motif sulaman di atas kain, sedangkan sulam pita gaya Eropa harus dibentuk terlebih dahulu menyerupai motif *corsase* ataupun motif sulaman daun baru bisa diaplikasikan ke kain sulaman dengan cara dijahit ataupun direkatkan (<http://www.geocities.com//menyulam.htm>. diakses 24.10.2009).

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan sulam pita banyak jenisnya. Salah satu teknik sulam pita yang digunakan dalam penelitian ini adalah sulam pita teknik *gathering*.

Gathering adalah teknik manipulasi/ merekayasa bahan dengan menggunakan 1 atau lebih setikan baik dengan mesin maupun tangan yang kemudian ditarik sehingga membentuk kerutan secara merata (Collete Wolf, 1996: 3). Dalam pembuatan sulam pita, *gathering* termasuk sulam pita gaya *Eropa style*.

Sulam pita teknik *gathering* adalah teknik membuat bentuk bunga dengan pita yang menggumpul. Tekniknya dipadu dengan *running stitch*, yaitu pita dijahit dengan benang jahit menggunakan *running stitch*. Efeknya tergantung pada lebar pita, penempatan *running stitch* (di tengah, di tepi, atau zig-zag) serta jarak *running stitch*-nya. Jarak tusuk kecil memberikan efek gelombang yang halus sedangkan jarak tusuk lebar menghasilkan gelombang yang besar dan dalam (AJ. Boesra, 2006:22).

Berdasarkan uraian di atas, maka dapat dijelaskan bahwa sulam pita teknik *gathering* adalah teknik membuat kerutan menggunakan pita dengan cara menjelujur pita kemudian ditarik sampai terbentuk hasil yang diinginkan.

Menurut Colette Wolf dalam Marniati (2005) ada beberapa kompetensi yang harus dikuasi dalam keterampilan membuat *manipulating fabric* yaitu

- 1) *Fabric* (tekstil)

Setiap tekstil/ kain memiliki karakteristik tertentu Untuk membuat *manipulating fabric*, dapat menggabungkan beberapa teknik, dalam hal ini yaitu teknik sulam yang diaplikasikan pada kain sehingga menghasilkan suatu bentuk tekstil baru.

2) *Color/ texture/ patter* (warna/ permukaan kain/ corak atau pola)

Faktor warna, kilau permukaan kain dan corak atau pola yang ada pada bahan tekstil harus diperhatikan karena dapat mempengaruhi cahaya, bayangan dan bentuk permukaan kain pada bahan tekstil.

3) *Design* (desain)

Di dalam membuat *manipulating fabric* harus diatur dalam suatu komposisi desain yang menarik. Hal ini bergantung pada teknik, yang digunakan, dalam hal ini yakni teknik sulam

4) *Scale and propotion* (skala dan proporsi)

Pembuatan *manipulating fabric* harus mempertimbangkan bentuk yang proporsional dengan memainkan skala dalam desain tersebut.

5) *Practical applicability* (hasil yang dapat dipakai secara nyata)

Pemilihan teknik *manipulating fabric*, harus mempertimbangkan daya pakainya, seperti perawatannya yang digunakan pada bahan tekstil seperti apakah harus di *dry cleaning* (cuci kering) agar tidak rusak, tidak boleh disetrika supaya tidak kempes atau cukup digantung saja. Apapun teknik yang dipilih, yang terpenting tidak menyusahkan dalam pemakaian sehari-hari.

6) *Skill* (ketrampilan menjahit)

Kompetensi yang terakhir dan terpenting adalah ketrampilan menjahit. Ketrampilan menjahit ini sangat berpengaruh untuk hasil yang maksimal, seperti keterampilan menjahit tangan dalam menggabungkan berbagai teknik jahit dan teknik sulam.

e. Pengukuran Pencapaian Kompetensi Keterampilan Kerajinan

Manipulating Fabric

Penilaian berbasis kompetensi harus ditunjukkan untuk mengetahui tercapai tidaknya kompetensi dasar yang telah ditetapkan sehingga dapat diketahui tingkat penguasaan materi standar kompetensi oleh peserta didik (Martinis Yamin, 2006:199). Oleh karena itu, penilaian pembelajaran keterampilan tidak hanya pada hasil atau produk keterampilan yang dibuat saja, tetapi juga serangkaian proses pembuatannya karena dalam pembelajaran keterampilan kompetensi dasar meliputi seluruh aspek persiapan, proses pembuatan, dan hasil produk.

Menurut Putrohadi (2009:10), alasan perlu dilakukannya pengukuran pencapaian kompetensi yaitu:

“Untuk menggambarkan pengetahuan dan ketrampilan siswa atau sebagai dasar untuk mengambil keputusan. Fungsi penting pada tes pencapaian adalah memberikan umpan balik dengan mempertimbangkan efektifitas pembelajaran. Pengetahuan pada *performance* siswa membantu guru untuk mengevaluasi pembelajaran mereka dengan menunjuk area dimana pembelajaran telah efektif dan area dimana siswa belum menguasai. Informasi ini dapat digunakan untuk merencanakan pembelajaran selanjutnya dan memberikan nasehat untuk metode pembelajaran alternatif. Selain sebagai umpan balik alasan mengukur pencapaian adalah untuk memberikan motivasi, menentukan peringkat. Profisiensi adalah memberikan sertifikat bahwa siswa telah mencapai tingkat kemampuan (minimal) dalam suatu bidang tertentu”.

Berdasarkan uraian di atas dapat dijelaskan bahwa pencapaian kompetensi merupakan penilaian untuk mengetahui tercapai tidaknya kompetensi dasar yang telah ditetapkan sehingga dapat diketahui

tingkat penguasaan suatu materi oleh siswa. Penilaian pencapaian kompetensi ini difokuskan pada pencapaian kompetensi dasar membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci.

Penentuan pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* berdasarkan pada Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) yaitu batas nilai minimal yang harus dicapai oleh siswa agar dapat dinyatakan mencapai atau menguasai suatu kompetensi dasar. Menurut Depdiknas (2008), ketentuan penetapan KKM (Kriteria Ketuntasan Minimal) dalam pembelajaran keterampilan di SMP yaitu:

- 1) KKM ditetapkan pada awal tahun pembelajaran
- 2) KKM ditetapkan oleh forum Musyawarah Guru Mata Pelajaran (MGMP) di sekolah
- 3) KKM dinyatakan dalam bentuk presentase berkisar antara 0-100
- 4) KKM untuk masing- masing indikator idealnya berkisar 75%
- 5) Sekolah dapat menetapkan KKM di bawah kriteria ideal
- 6) Dalam menentukan KKM dengan mempertimbangkan:
 - a) Tingkat kemampuan rata- rata siswa
 - b) Kompleksitas indikator yaitu kesulitan/ kerumitan indikator, kompetensi dasar, dan standar kompetensi yang diperoleh siswa
 - c) Kemampuan sumber daya pendukung yaitu sarana prasarana, ketersediaan tenaga, manajemen sekolah dan kepedulian *stakeholder* sekolah.

- 7) KKM dapat dicantumkan dalam Lembar Hasil Belajar Siswa (LHBS) sesuai dengan model yang dipilih sekolah.

Menurut BSNP (Badan Standar Nasional Pendidikan), (<http://bsnp-indonesia>, diakses tanggal 25.01.2010) kriteria ketuntasan minimal pada mata pelajaran keterampilan di SMP yaitu 75/ 75%. Kemudian, mengacu kurikulum yang digunakan di SMP Negeri 2 Piyungan, indikator penilaian terhadap kompetensi pada mata pelajaran keterampilan berdasarkan pencapaian nilai KKM yaitu 70/ 70 %, sehingga siswa yang belum mencapai ketentuan tersebut dinyatakan belum tuntas atau belum mencapai nilai KKM dan harus melakukan perbaikan (*remidial*). Penentuan standar nilai tersebut berdasarkan kebijakan yang dibuat oleh sekolah yang mengacu pada standar BNSP, tetapi standar BSNP belum dapat diterapkan sebab masih mempertimbangkan kemampuan rata-rata siswa dan kondisi sekolah.

Maka dapat dijelaskan, dalam penelitian ini indikator pencapaian kompetensi keterampilan yang digunakan berdasarkan pencapaian nilai KKM yang mengacu pada ketentuan yang digunakan SMP Negeri 2 Piyungan. Adapun pengkategorian pencapaian kompetensi mata pelajaran keterampilan di SMP Negeri 2 Piyungan yaitu:

Tabel 3. Pengkategorian pencapaian kompetensi di SMP Negeri 2 Piyungan

Kategori	Nilai KKM
Belum Mencapai/ Belum Tuntas	<70
Sudah Mencapai/ Sudah Tuntas	≥70

Sumber: SMP Negeri 2 Piyungan

Menurut Djemari Mardapi (2008:61), pembelajaran dikatakan efektif apabila lebih dari 80% siswa telah mencapai ketuntasan belajar. Efektivitas dalam pembelajaran diartikan sebagai pengukuran keberhasilan dalam pencapaian tujuan-tujuan yang telah ditentukan (<http://www.aguswibisono.com>, diakses tanggal 20.10.2010). Adapun teori Djemari Mardapi (2008) tersebut, dikemukakan dalam tabel berikut:

Tabel 4. Tingkat Ketuntasan Belajar

90% - 100%	Baik Sekali
80% - 89%	Baik
70% - 79%	Cukup
$\leq 70\%$	Kurang

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan bahwa pembelajaran dikatakan efektif apabila 80% siswa telah mencapai nilai KKM. Apabila indikator pencapaian kompetensi di SMP Negeri 2 Piyungan yakni berdasarkan nilai KKM yaitu 70, maka pembelajaran dikatakan efektif apabila 80% siswa telah mencapai nilai KKM.

Pengukuran pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric*, pada penelitian ini menggunakan unjuk kerja.

1) Unjuk Kerja

Menurut Kunandar (2007:395) penilaian perbuatan atau unjuk kerja adalah penilaian tindakan atau tes praktik yang secara efektif dapat digunakan untuk kepentingan pengumpulan berbagai informasi tentang bentuk- bentuk perilaku yang diharapkan muncul

dalam diri siswa (keterampilan). Menurut Masnur Muclish (2007:80) penilaian kinerja adalah penilaian berdasarkan hasil pengamatan penilai terhadap aktivitas siswa sebagaimana yang terjadi. Penilaian unjuk kerja merupakan penilaian yang dilakukan dengan mengamati kegiatan peserta didik dalam melakukan sesuatu (Depdiknas, 2006:95).

Maka dapat dijelaskan unjuk kerja merupakan penilaian berdasarkan hasil pengamatan untuk penilaian perbuatan atau praktek kerja siswa.

2) **Langkah- Langkah Penilaian Unjuk Kerja**

Menurut Mimin Haryati (2007:46) dalam melakukan penilaian unjuk kerja harus memperhatikan hal- hal berikut:

- a) Langkah-langkah kinerja yang diharapkan dilakukan peserta didik untuk menunjukkan kinerja dari suatu kompetensi
- b) Kelengkapan dan ketepatan aspek yang akan dinilai
- c) Kemampuan-kemampuan khusus yang diperlukan untuk menyelesaikan tugas
- d) Upayakan kemampuan yang akan dinilai tidak terlalu banyak, sehingga semua yang ingin dinilai dapat diamati
- e) Kemampuan yang akan dinilai diurutkan berdasarkan urutan yang akan diamati

Teknik penilaian unjuk kerja dapat menggunakan daftar cek (*check list*) dan skala penilaian (*rating scale*) (Depdiknas, 2006)

Penilaian unjuk kerja yang menggunakan skala penilaian (*rating scale*) memungkinkan penilai memberi nilai tengah terhadap penguasaan kompetensi tertentu, karena pemberian nilai secara kontinum dimana pilihan kategori nilai lebih dari dua. Skala penilaian misalnya: 1= tidak kompeten, 2= cukup kompeten, 3= kompeten dan 4= sangat kompeten. Untuk memperkecil faktor subjektivitas, perlu dilakukan penilaian oleh lebih dari satu orang, agar penilaian lebih akurat (Depdiknas, 2006:96).

Penilaian unjuk kerja yang terdiri persiapan, proses, dan hasil masing-masing ditentukan bobot skornya. Menurut Depdiknas (2006) pembobotan untuk indikator persiapan 20%, proses 50%, dan hasil 30%. Standar pembobotan setiap aspek penilaian tidak mengikat maksudnya pembobotan tergantung dari jenis pekerjaan yang dinilai baik melalui analisis tugas maupun tingkat keterampilan yang diajarkan, (Sri Wening, 1996)

Teknik penilaian unjuk kerja dalam penelitian ini yaitu menggunakan skala penilaian (*rating scale*) dengan rentang nilai dari tidak sesuai sampai sangat sesuai, 1= tidak sesuai, 2= kurang sesuai, 3= sesuai, dan 4= sangat sesuai. Berdasarkan uraian di atas, maka yang harus diperhatikan pada penilaian unjuk kerja adalah:

- a) Kesesuaian isi penilaian unjuk kerja pada standar kompetensi dan kompetensi dasar
- b) Kejelasan aspek penilaian
- c) Keruntutan aspek penilaian dan indikator keberhasilan
- d) Kejelasan kriteria pencapaian indikator keberhasilan
- e) Kejelasan sistem penskoran seperti skor pembobotan
- f) Kejelasan penentuan nilai akhir

f. Kompetensi Membuat *Manipulating Fabric* Dengan Sulam Pita Pada Kerajinan Gantungan Kunci

Penilaian terhadap kompetensi membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci, dilakukan dengan menggunakan unjuk kerja. Menurut Sri Wening (1996) aspek penilaian pada praktek menghias kain terbagi menjadi 3, yaitu:

- a) Persiapan : mendesain, alat, bahan
- b) Proses : memahami gambar, memindahkan motif, teknik, penyelesaian, waktu
- c) Hasil : kreativitas, kombinasi warna, kerapian, keserasian, bentuk.

Menurut Depdiknas (2006) contoh penilaian unjuk kerja pada standar kompetensi produk kerajinan jahit dan sulam yaitu:

- a) Penilaian proses yang meliputi: persiapan alat dan bahan, ketepatan komposisi bentuk, ketepatan teknik pembuatan, ketepatan waktu, keseriusan dan kedisiplinan kerja
- b) Penilaian hasil yang meliputi: ketepatan desain, bentuk, proporsi, ketepatan fungsi, dan *finishing*

Pada penelitian ini penilaian terhadap kompetensi keterampilan difokuskan pada pencapaian kompetensi membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci. Adapun langkah-langkah membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci yaitu sebagai berikut:

1) Mempersiapkan Bahan dan Alat

Tahap awal dalam membuat sulam pita yaitu menyiapkan alat dan bahan (Hery Suhersono, 2005:8). Uraian tersebut diperjelas Budiyo, (2008) kualitas dalam membuat *manipulating fabric* ditentukan oleh kelengkapan alat bahan yang dipakai. Adapun bahan dan alat yang dibutuhkan dalam membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci, yaitu:

a) Bahan

Bahan merupakan faktor yang sangat penting dalam membuat kerajinan *manipulating fabric*, karena kualitas dalam membuat *manipulating fabric* salah satunya tergantung pada bahannya (Budiyo, 2008:196). Adapun bahan-bahan yang diperlukan adalah sebagai berikut:

(1) Kain Flanel

Kain merupakan bahan pokok yang digunakan dalam membuat gantungan kunci, yaitu kain flannel warna salem dengan ukuran 10 cm x 22 cm.

(2) Kertas manila

Digunakan untuk membuat pola gantungan kunci. Ukuran kertas 10cm x 22cm dengan warna putih

(3) Kertas HVS

Digunakan untuk membuat pola desain hiasan. Kertas HVS yang dibutuhkan ukuran 10cm x 22cm warna putih

(4) Kertas minyak

Digunakan untuk membantu memberi tanda pola pada kain flanel. Kertas minyak yang dibutuhkan ukuran 10cm x 22cm dengan warna putih

(5) Pita Organdi

Bahan utama untuk membuat sulam pita teknik *gathering*. Pita organdi yang dibutuhkan ukuran lebar 2 mm sebanyak 3 buah dengan panjang minimal 30 cm.

(6) Benang Sulam

Digunakan untuk membuat sulam benang pada seluruh permukaan kain flanel. Benang sulam yang dibutuhkan 1 buah, merk "Payung", warna salem sesuai kain flannel.

(7) Benang jahit

Dibutuhkan untuk membuat sulam pita teknik *gathering*. Adapun benang jahit yang dibutuhkan benang merk "Extra" dan warna sesuai dengan pita yang digunakan.

(8) Gantungan kunci

Digunakan sebagai bahan utama, gantungan kunci yang dibutuhkan dari besi ukuran sedang.

(9) Kancing kemeja

Dibutuhkan sebagai bahan utama dalam membuat produk. Kancing yang digunakan kancing kemeja ukuran kecil 2 lubang dengan warna sesuai kain flanel.

Maka, dapat dijelaskan bahwa indikator penilaian kompetensi mempersiapkan bahan, apabila siswa dapat menyiapkan bahan dengan lengkap yaitu 9 macam.

b) Alat

Alat yang dibutuhkan dalam membuat *manipulating fabric* merupakan bagian yang sangat penting, sebab masing-masing alat antara satu dengan yang lain saling berkaitan, (Budiyo, 2008:189). Adapun alat-alat yang diperlukan yaitu:

(1) Jarum sulam

Alat ini berfungsi untuk membuat sulam pita teknik *gathering*. Adapun jarum sulam yang dibutuhkan jarum *crewel* yakni jarum yang tajam dengan mata lebar dan panjang (A.J Boesra, 2006).

(2) Jarum jahit

Dibutuhkan untuk menjahit kain flanel, jarum yang dibutuhkan jarum *tapestry* yakni jarum dengan panjang sedang dan batang tebal, berujung tumpul dan dapat melebarkan benang kain akan tetapi tidak sampai merobeknya (A.J Boesra, 2006).

(3) Jarum pentul

Dibutuhkan untuk membantu dalam menjahit produk

(4) Gunting

Dibutuhkan untuk menggunting pita, benang, kertas.

(5) Penggaris

Dibutuhkan untuk mengukur ukuran produk yang dibuat

(6) Pensil 2b

Dibutuhkan untuk membuat pola desain hiasan

(7) Penghapus

Digunakan untuk membantu membuat pola desain hiasan

(8) *Pencil carbon*

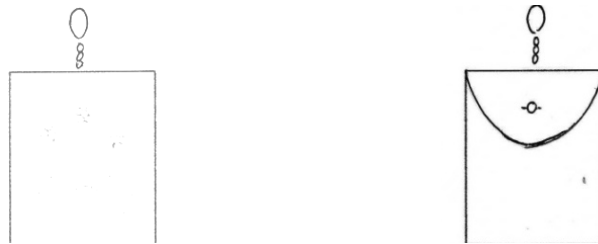
Dibutuhkan untuk memberi tanda pada bahan kain flanel yaitu *pencil carbon* warna kuning

Maka, dapat dijelaskan bahwa indikator penilaian kompetensi dalam mempersiapkan alat, apabila siswa dapat menyiapkan alat dengan lengkap yaitu 8 macam

2) Membuat desain hiasan

Membuat desain merupakan tahap kedua dalam membuat sulaman (Hery Suhersono, 2005:8). Desain adalah suatu rancangan atau gambaran suatu benda atau objek yang dibuat berdasarkan susunan dari garis, bentuk, warna, dan tekstur (Sri Widarwati, 1993:1). Pada proses membuat desain meliputi desain struktur dan desain hiasan.

Desain struktur pada penelitian ini telah ditentukan di awal penelitian, yaitu gantungan kunci ini bentuk persegi panjang, menggunakan kain flanel dengan warna kain flanel salem.



Gambar 1. Desain struktur.

Desain hiasan adalah bagian-bagian dalam bentuk struktur yang tujuannya untuk mempertinggi keindahan desain strukturnya (Sri Widarwati, 1993:2). Syarat- syarat dalam membuat desain struktur menurut Widjiningsih (1982:2) yaitu:

- a) Penggunaan hiasan tidak berlebihan
- b) Letak hiasan mempertimbangkan dengan bentuk strukturnya
- c) Memperhatikan efek- efek yang ditimbulkan dari latar belakang desain strukturnya
- d) Pola hiasan disesuaikan dengan bentuk benda
- e) Hiasan harus sesuai dengan bahan desain strukturnya.

Menurut Hery Suhersono (2005) dalam membuat desain hiasan perlu memperhatikan proporsi, komposisi, dan nilai seni (estetika). Proporsi yaitu kesesuaian antara ukuran desain struktur dan gambar motif yang dibuat. Komposisi yakni kesesuaian susunan ukuran, bentuk, dan motif gambar sehingga gambar tertata serasi, dan indah. Nilai seni (estetika) yaitu nilai-nilai yang mengandung keindahan, keserasian yang terpancar dalam gambar.

Pada penelitian ini diberikan beberapa contoh desain hiasan, dan siswa membuat desain hiasan sesuai keinginan. Untuk desain struktur telah dibuat oleh guru maka tidak menjadi penilaian, dan untuk desain hiasan menjadi indikator penilaian.

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan dalam membuat desain hiasan yang menjadi indikator penilaian yaitu siswa dapat mengembangkan desain yang diberikan, desain merupakan ciptaan sendiri, serta hasil desain hiasan luwes, proporsional, dan bersih .

3) Memotong kain sesuai pola

Pada tahap ini bahan utama sudah dipotongkan oleh guru sehingga indikator ini tidak menjadi penilaian

4) Memindahkan desain hiasan

Memindahkan desain merupakan tahap ketiga dalam membuat kerajinan sulam (Hery Suhersono, 2005). Memindahkan desain ke kain menjadi sesuatu yang sangat penting karena akan mempengaruhi proses dan hasil sulaman. Menurut Goet Poespo (2005) memindahkan pola desain hiasan akan meninggalkan tanda bekas permanen yang kelak harus ditutup dengan sulaman.

Menurut Goet Poespo (2005), ada beberapa cara untuk memindahkan pola desain hiasan, cara- cara tersebut yaitu:

- a) Memindahkan langsung (*direct tracing*)
- b) Memakai acuan (*templates*)
- c) Memakai sematan (*tacking*)
- d) Memakai karbon (*dressmaking carbon*)

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan bahwa dalam memindahkan desain hiasan perlu diperhatikan cara/ tekniknya supaya dapat menghasilkan benda kerajinan yang baik. Adapun

teknik memindahkan desain hiasan pada kain flannel yaitu menggunakan teknik sematan dengan bantuan pensil. Caranya setelah selesai dibuat pada kertas pola lalu dijiplak pada kertas minyak kemudian diberi sematan di atas bahan, lalu diberi tanda dengan pensil dengan cara dilubangi. Apaun indikator keberhasilannya apabila tekniknya menggunakan sematan, dan hasil tanda pensil pada bahan tipis, dan bersih.

- 5) Teknik membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* pada gantungan kunci.

Dalam membuat *manipulating fabric* pada gantungan kunci meliputi beberapa tahap yang saling berkaitan sehingga dapat menghasilkan produk kerajinan jahit dan sulam yang baik. Adapun tahapan pembuatannya meliputi:

- a) Sulam benang

Sulam benang tusuk jelujur digunakan untuk membuat garis dan menjelujur seluruh permukaan kain flannel dengan menggunakan warna benang yang sewarna dengan kain. Untuk membuat sulam benang harus diperhatikan teknik memulai dan mengakhiri supaya didapatkan hasil yang rapi dan halus serta tampak indah dari depan maupun belakang, serta hasil sulaman kuat (Himawati Tjahjanti, 2003). Di samping itu, keajegan tusuk jelujur juga diperlukan jarak tusukkan $\pm 0,5$ cm. Cara memulai yaitu sebelum tusukan pertama, jarum dijelujurkan

halus dari bagian buruk hanya mengambil sedikit dari tenunan tiga sampai empat langkah kemudia jarum ditusukkan ke bagian yang baik untuk memualai sulaman. Cara mengakhiri sulaman yaitu dengan cara menusukkan jarum ke bagian buruk, jahitkan beberapa tusuk balut pada bagian belakang tusuk sulam sebelum benang digunting.

b) Sulam Pita teknik *gathering*

Di dalam membuat sulam pita teknik *gathering* perlu diperhatikan cara memulai dan mengakhiri membuat *gathering* dan penggunaan benang sewarna dengan pita. Cara memulai yaitu dengan menjahit bagian ujung pita dengan lebar 2 mm kemudian dijelujur kecil 2 kali, kemudian dijelujur seluruh pita pada bagian tengah. Jarak dalam membuat jelujur ajeg/ stabil dengan lebar ± 2 mm. Cara membuat kerutan yakni dikerut sedikit demi sedikit hingga hasil kerutan rata dan terbentuk seperti yang diinginkan. Cara mengakhiri yaitu dengan menggunakan tusuk balut yang dijahitkan pada ujung pita dengan 2 kali tusukkan.

c) Teknik melekatkan sulam pita pada kain flannel

Hal yang perlu diperhatikan dalam tahap ini yaitu teknik melekatkannya dengan tusuk balut, dan yang dibalut seluruh permukaan pita sehingga hasil membalutnya rata dan kencang.

Di samping itu, penggunaan warna benang harus sewarna dengan pita supaya hasilnya rapi dan bersih.

d) Menyelesaikan gantungan kunci

Tahap ini dilakukan setelah membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kain selesai dikerjakan. Selanjutnya, menjahit gantungan kunci dengan cara menyatukan sisi kanan dan kiri dengan tusuk tikam jejak serta memasang kancing pada bagian belakang. Cara memulai yakni sebelum tusukan pertama, jarum dijelujurkan halus dari bagian buruk hanya mengambil sedikit saja dari tenunan tiga sampai empat langkah kemudia jarum ditusukkan ke bagian yang baik untuk memulai, sedangkan cara mengakhiri yaitu dengan cara menusukkan jarum ke bagian buruk, jahitkan beberapa tusuk balut pada bagian belakang tusuk sulam sebelum benang digunting, (Himawati Tjahjanti, 2003). Menggunakan warna benang dan warna kancing yang sewarna dengan kain flannel, serta hasil tusuk tikam jejak kuat/ tidak longgar, jarak tusukkan ± 0.5 cm. Cara memasang kancing yaitu dengan menjahitkan kancing di kain 4-6 kali kemudian benang diputarkan pada kancing 2-3 kali kemudian diakhiri dengan tusuk balut pada bagian buruk kain dengan 2 kali tusukan.

e) Memasang gantungan kunci

Indikator ini sangat penting, sebab tanpa tahapan ini maka produk tidak akan dapat dikatakan sebagai benda gantungan kunci. Adapun cara memasang gantungan kunci ini yaitu menggunakan tusuk festoon dan hasil tusukkan rapat, kencang dengan panjang tusuk festoon ± 1 cm. cara memulai dan mengakhiri tusuk festoon baik yakni tetap terlihat rapi pada bagian buruk dan bagian baik, serta menggunakan warna benang yang sama dengan warna kain.

6) Penyelesaian

Pada tahap ini, yang harus dilakukan membersihkan produk gantungan kunci dari sisa- sisa kotoran benang, baik pada bagian baik maupun pada bagian buruk produk.

7) Hasil

Tahap ini merupakan penilaian terhadap hasil pembuatan *manipulating fabric* dengan teknik sulam pita pada kerajinan gantungan kunci. Adapun untuk menilai hasil kerajinan ini yaitu:

a) Kesesuaian desain

Indikator ini untuk melihat kesesuaian perwujudan desain hiasan dengan hasil kerajinan yang dibuat yaitu kesesuaian letak dan desain motif sulaman dengan desain hiasannya.

b) Ketepatan ukuran

Hal ini untuk mengetahui ketepatan ukuran perwujudan desain struktur dan desain hiasan dengan hasil kerajinan yang dibuat yaitu ukuran gantungan kunci dan desain motif sulamannya sesuai dengan desain struktur yang ditentukan dan desain hiasan yang dibuat.

c) Ketepatan waktu

Indikator ini sangat penting untuk melatih kedisiplinan siswa dalam mengerjakan tugas. Di dalam mengerjakan tugas keterampilan kerajinan *manipulating fabric* diberi waktu selama 3 kali pertemuan (270 menit) dengan setiap pertemuan 2 x 45 menit.

d) Tampilan keseluruhan

Indikator ini untuk menilai tampilan produk kerajinan yang dihasilkan siswa yaitu komposisi warna serasi dengan bahan utama (kain flannel), menarik hasil bersih dan rapi

e) Pengemasan

Tahap ini merupakan tahap akhir oleh sebab itu diperlukan pengemasan yang baik. Adapun indikator penilaian pada tahap pengemasan yaitu produk dikemas dengan plastik kemas dan diberi nama.

3. Media Pembelajaran

Kata “media” berasal dari bahasa latin dan bentuk jamak dari kata medium berarti perantara atau pengantar

a. Pengertian Media Pembelajaran

Menurut Prapti Karomah (2008:4) media pembelajaran adalah segala sesuatu yang dapat digunakan untuk menyalurkan pesan dari guru kepada siswa sehingga dapat merangsang pikiran, perasaan, perhatian, dan minat serta perhatian siswa dalam belajar. Media pembelajaran merupakan sebuah alat untuk menyampaikan pesan atau informasi yang bertujuan instruksional atau mengandung maksud-maksud pengajaran (Azhar Arsyad, 2006).

Pada proses belajar mengajar media memiliki kontribusi dalam meningkatkan mutu dan kualitas pengajaran. Dikemukakan oleh Hamzah B. Uno (2007:116), kehadiran media tidak saja membantu pengajar dalam menyampaikan materi ajarnya, tetapi memberikan nilai tambah pada kegiatan pembelajaran. Hal ini berlaku pada segala jenis media, baik yang canggih, mahal ataupun media sederhana dan murah.

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan bahwa media pembelajaran adalah segala sesuatu yang dapat digunakan untuk menyalurkan pesan atau informasi dari guru kepada siswa sehingga dapat merangsang pikiran, perasaan, minat dan perhatian siswa dalam belajar, serta memberikan nilai tambah pada kegiatan pembelajaran.

b. Manfaat Media Pembelajaran

Secara umum manfaat media pembelajaran adalah memperlancar interaksi guru dan siswa, dengan maksud untuk membantu siswa belajar secara optimal. Menurut Suwarna (2006:128-129) manfaat media pembelajaran seperti dikemukakan oleh Kemp dan Dayton (1985) yaitu:

- 1) Penyampaian materi pembelajaran dapat diseragamkan
Guru mungkin mempunyai penafsiran yang beraneka ragam tentang sesuatu hal. Melalui media, materi dapat tersampaikan secara seragam.
- 2) Proses pembelajaran menjadi lebih menarik
Media dapat menyampaikan informasi yang dapat didengar (audio) dan dapat dilihat (visual), sehingga dapat mendeskripsikan prinsip, konsep, proses maupun prosedur yang bersifat abstrak dan tidak lengkap menjadi lebih jelas dan lengkap.
- 3) Proses pembelajaran menjadi lebih interaktif
Jika dipilih dan dirancang dengan benar, media dapat membantu guru dan siswa melakukan komunikasi dua arah secara aktif. Tanpa media, guru cenderung berbicara “satu arah” kepada siswa.
- 4) Jumlah waktu belajar- mengajar dapat dikurangi
Seringkali terjadi, para guru banyak menghabiskan waktu untuk menjelaskan materi ajar. Padahal waktu yang dihabiskan tidak perlu sebanyak itu, jika memanfaatkan media pembelajaran.
- 5) Kualitas belajar siswa dapat ditingkatkan
Penggunaan media tidak hanya membuat proses pembelajaran lebih efisien, tetapi juga membantu siswa menyerap materi secara lebih mendalam dan utuh.
- 6) Proses pembelajaran dapat terjadi di mana saja dan kapan saja
Media pembelajaran dapat dirancang sedemikian rupa sehingga siswa dapat belajar di mana saja dan kapan saja mereka mau, tanpa tergantung pada keberadaan guru.
- 7) Sikap positif siswa terhadap proses belajar dapat ditingkatkan
Dengan media, proses pembelajaran menjadi lebih menarik. Hal ini dapat meningkatkan kecintaan siswa pada ilmu pengetahuan
- 8) Peran guru dapat berubah ke arah yang lebih positif dan produktif
Dengan media, guru tidak perlu mengulang- ulang penjelasan, namun justru dapat mengurangi penjelasan verbal (lisan), sehingga guru dapat memberikan perhatian lebih banyak kepada aspek pemberian motivasi, perhatian, bimbingan, dan sebagainya.

Menurut Nana Sudjana (2009:2) manfaat media pengajaran dalam proses belajar siswa antara lain:

- 1) Pengajaran akan lebih menarik perhatian siswa sehingga dapat menumbuhkan motivasi belajar
- 2) Bahan pengajaran akan lebih jelas maknanya sehingga dapat lebih difahami oleh para siswa, dan memungkinkan siswa menguasai tujuan pengajaran lebih baik
- 3) Metode mengajar akan lebih bervariasi, tidak semata-mata komunikasi verbal melalui penuturan kata-kata oleh guru, sehingga siswa tidak bosan dan guru tidak kehabisan tenaga, apalagi bila guru mengajar untuk setiap jam pelajaran
- 4) Siswa lebih banyak melakukan kegiatan belajar, sebab tidak hanya mendengarkan uraian guru, tetapi juga aktivitas lain seperti mengamati, melakukan, mendemonstrasikan dan lain-lain.

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan bahwa manfaat dari penggunaan media pembelajaran yaitu:

- 1) Mengurangi penyampaian pesan yang bersifat verbalistik
- 2) Mengatasi keterbatasan ruang, waktu dan daya indera
- 3) Penyampaian materi pembelajaran dapat diseragamkan
- 4) Menumbuhkan motivasi belajar
- 5) Pembelajaran menjadi lebih menarik
- 6) Proses pembelajaran menjadi lebih interaktif
- 7) Siswa menjadi lebih aktif
- 8) Menumbuhkan persepsi dan pengalaman belajar yang sama.

c. Fungsi Media Pembelajaran.

Ada dua fungsi utama media pembelajaran yang perlu kita ketahui:

- 1) Fungsi pertama media adalah sebagai alat bantu pembelajaran. Sebagai alat bantu, media dapat mempertinggi kualitas kegiatan belajar siswa dalam tenggang waktu yang cukup lama. Hal tersebut berarti, kegiatan belajar siswa dengan bantuan media

menghasilkan proses dan hasil belajar yang lebih baik daripada tanpa bantuan media.

- 2) Fungsi kedua adalah sebagai media sumber belajar..
Sumber belajar adalah segala sesuatu yang dapat dipergunakan sebagai tempat bahan pembelajaran untuk belajar peserta didik. Sumber belajar dapat dikelompokkan menjadi lima kategori, yaitu manusia, buku perpustakaan, media massa, alam lingkungan, dan media pendidikan. Media pendidikan sebagai salah satu sumber belajar, ikut membantu guru dalam memudahkan tercapainya pemahaman materi ajar oleh siswa, serta dapat memperkaya wawasan siswa (<http://yudinugraha.co.id>. diakses 25/01/2010)

Atwi Supratman (1997) dalam (Prapti karomah, 2008:4-5)

mengatakan fungsi dari media dalam proses mbelajar mengajar adalah:

- 1) Memperbesar benda yang sangat kecil dan tidak tampak oleh mata menjadi lebih besar sehingga dapat terlihat dengan jelas.
- 2) Menyajikan benda atau peristiwa yang teletak jauh dari siswa atau peristiwa telah berlalu melalui program video
- 3) Menyajikan peristiwa yang komplek, rumit dan berlangsung dengan sangat cepat misalnya proses mekarnya bunga
- 4) Menampung sejumlah besar siswa untuk mempelajari materi pelajaran dalam waktu yang sama
- 5) Meningkatkan daya tarik pelajaran dan perhatian siswa, misal dengan menggunakan video atau gambar yang menarik
- 6) Meningkatkan sistematika pembelajaran seperti penggunaan transparansi dalam proses belajar mengajar.

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan bahwa media pembelajaran memiliki fungsi sebagai:

- 1) Alat bantu pembelajaran

Membantu memudahkan belajar siswa dan memudahkan pengajaran bagi guru dalam menyediakan media seperti memperbesar benda sehingga dapat terlihat dengan jelas, menyajikan benda atau peristiwa yang kompleks dan rumit, serta menampung sejumlah besar siswa untuk mempelajari materi pelajaran dalam waktu yang sama.

2) Sumber belajar

Dapat membangkitkan dunia teori dengan realitanya, memberikan pengalaman lebih nyata (abstrak menjadi kongkret), serta dapat menyajikan benda/ peristiwa yang telah berlalu melalui video.

d. Jenis- Jenis Media Pembelajaran

Untuk mendapatkan gambaran rinci tentang macam- macam media, perlu diadakan pembahasan tentang taksonomi pembelajaran yaitu:

1) Taksonomi menurut Gagne

Gagne membagi media menjadi 7 macam pengelompokan media, yaitu benda untuk didemonstrasikan, komunikasi lisan, media cetak, gambar diam, gambar gerak, film bersuara dan mesin belajar. Ketujuh kelompok media ini kemudian dikaitkan dengan kemampuan memenuhi fungsi menurut tingkatan hierarki belajar yang dikembangkannya (Sunaryo Soenarto, 2008).

2) Taksonomi menurut Briggs

Taksonomi ini mengarah pada karakteristik menurut stimulus atau rangsangan yang dapat ditimbulkan dari medianya sendiri. Briggs mengidentifikasikan 13 macam media yang dipergunakan yaitu: obyek, model, suara langsung, rekaman audio, media cetak, pembelajaran terprogram, papan tulis, media transparansi, film rangkai, film bingkai, televisi dan gambar. (Arief S.Sadiman, 2003)

3) Taksonomi Edling

Edgar Dale dalam bukunya “*Audio Visual Methode in Teaching*” mengklasifikasi media pembelajaran berdasarkan jenjang pengalaman yang diperoleh orang yang belajar. Dalam kerucut pengalaman Dale ini jenjang pengalaman disusun secara urut menurut tingkat kekongkritan dan keabstrakannya. Pengalaman yang paling kongkrit diletakkan pada dasar kerucut dan semakin ke puncak pengalaman yang diperoleh semakin abstrak. Berikut kerucut pengalaman Dale.



Gambar 2. Kerucut Pengalaman Dale

Dari beberapa taksonomi media di atas, kita dapat melihat bahwa hingga kini belum ada suatu pengelompokkan media yang mencakup segala aspek, khususnya untuk keperluan pembelajaran. Pengelompokkan yang ada, dilakukan atas bermacam-macam kepentingan. Masih ada pengelompokkan yang dibuat oleh ahli lain.

Namun apapun dasar yang digunakan dalam pengelompokan itu, tujuannya sama yaitu agar orang lebih mudah mempelajarinya.

Menurut Eko Budi Prasetyo (2000) para ahli yang mengkaji tentang media baik secara umum maupun khusus, para ahli media pembelajaran telah mengklasifikasikan berbagai jenis media berdasarkan pertimbangan tertentu yaitu:

- 1) Klasifikasi berdasarkan bentuk dan ciri fisiknya:
 - a) Berdasarkan dimensinya:
 - (1) Media dua dimensi
 - (2) Media tiga dimensi
 - b) Berdasarkan penyajiannya
 - (1) Media tanpa diproyeksikan
 - (2) Media yang diproyeksikan
 - (a) Media proyeksi diam
 - (b) Media proyeksi bergerak

Penggolongan media berdasarkan ciri fisiknya menurut Vernon S. Gerlach dan Donald P. Ely menjadi delapan tipe, yaitu:

- a) Benda sebenarnya, berbagai jenis media yang menampilkan pesan itu sendiri, seperti: orang, objek atau benda tertentu.
- b) Presentasi verbal
- c) Presentasi grafis
- d) Potret/ gambar diam (*still picture*)
- e) Film (*motion picture*)
- f) Rekaman suara
- g) Program/ pengajaran berprograma
- h) Simulasi
- 2) Berdasarkan tingkat pengalaman yang disampaikan
 - a) Pengalaman langsung
 - b) Pengalaman tiruan
 - c) Pengalaman verbal

Edgar Dale mengklasifikasikan jenjang pengalaman dalam bentuk bagan yang terkenal dengan kerucut pengalaman (*cone of experiences*)

- 3) Klasifikasi berdasarkan indera yang menerima
 - a) Media audio
 - b) Media visual
 - c) Media audio visual

- 4) Berdasarkan jumlah penggunaanya
 - a) Media pembelajaran individual
 - b) Media pembelajaran kelompok/ klasikal
 - c) Media pembelajaran masal. (Eko Budi Prasetyo, 2000:29-31)

Menurut Syaiful Bahri Djamarah dan Aswan Zain (2006:124),

jenis media dibagi ke dalam:

- 1) Media Audio
Media Audio adalah media yang hanya mengandalkan kemampuan suara saja, seperti radio, *cassette recorder*. Media ini tidak cocok untuk orang tuli atau mempunyai kelainan dalam pendengaran.
- 2) Media Visual
Media visual adalah media yang hanya mengandalkan indra penglihatan. Media visual ini ada yang menampilkan gambar diam seperti film *strip* (film rangkai), *slides* (film bingkai), foto, gambar, *chart*, dan cetakan. Adapula media *visual* yang menampilkan gambar atau simbol yang bergerak seperti film bisu, dan film kartun.
- 3) Media Audiovisual
Media Audiovisual adalah media yang mempunyai unsur suara dan unsur gambar. Jenis media ini mempunyai kemampuan yang lebih baik, karena meliputi kedua jenis media yang pertama dan kedua. Media ini dibagi lagi ke dalam:
 - a) Audiovisual diam yaitu media yang menampilkan suara dan gambar diam seperti film bingkai suara (*sound slides*), film rangkai suara dan cetak suara.
 - b) Audiovisual gerak, yaitu media yang dapat menampilkan unsur suara dan gambar yang bergerak seperti film suara dan video *cassete*.

Pengklasifikasian media pembelajaran (<http://alazka.Edu-Articles.co.id.25/02/2010>) yaitu:

- a) MEDIA VISUAL
 - a) Media yang tidak diproyeksikan
 - (1) Media realia adalah benda nyata. Benda tersebut tidak harus dihadirkan di ruang kelas, tetapi siswa dapat melihat langsung ke obyek.. Misal untuk mempelajari keanekaragaman makhluk hidup, klasifikasi makhluk hidup, ekosistem, dan organ tanaman
 - (2) Model adalah benda tiruan dalam wujud tiga dimensi yang merupakan representasi atau pengganti dari benda yang sesungguhnya. Penggunaan model untuk mengatasi kendala tertentu sebagai pengganti realia. Misal untuk

mempelajari sistem gerak, pencernaan, pernafasan, peredaran darah, sistem ekskresi, dan syaraf pada hewan.

- (3) Media grafis tergolong media visual yang menyalurkan pesan melalui simbol-simbol visual. Fungsi dari media grafis adalah menarik perhatian, memperjelas sajian pelajaran, dan mengilustrasikan suatu fakta atau konsep yang mudah terlupakan jika hanya dilakukan melalui penjelasan verbal. Jenis-jenis media grafis adalah:

- (a) gambar / foto: paling umum digunakan
- (b) sketsa: gambar sederhana atau draft kasar yang melukiskan bagian pokok tanpa detail.
- (c) diagram / skema: gambar sederhana yang menggunakan garis dan simbol untuk menggambarkan struktur dari obyek tertentu secara garis besar.
- (d) bagan/ chart: menyajikan ide atau konsep yang sulit sehingga lebih mudah dicerna siswa. Selain itu bagan mampu memberikan ringkasan butir-butir penting dari penyajian. Dalam bagan sering dijumpai bentuk grafis lain, seperti: gambar, diagram, atau lambang verbal
- (e) grafik: gambar sederhana yang menggunakan garis, titik, simbol verbal atau bentuk tertentu yang menggambarkan data kuantitatif. Misal untuk mempelajari pertumbuhan.

b) Media proyeksi.

- (1) Transparansi OHP merupakan alat bantu mengajar tatap muka sejati, sebab tata letak ruang kelas tetap seperti biasa, guru dapat bertatap muka dengan siswa.
- (2) Film bingkai/ slide adalah film transparan yang umumnya berukuran 35 mm dan diberi bingkai 2X2 inci. Satu paket berisi beberapa film bingkai yang terpisah satu sama lain.

b) MEDIA AUDIO

- a) Radio merupakan perlengkapan elektronik yang dapat digunakan untuk mendengarkan berita yang bagus dan aktual, dapat mengetahui beberapa kejadian dan peristiwa-peristiwa penting dan baru, masalah-masalah kehidupan dan sebagainya.
- b) Kaset-audio yang dibahas disini khusus kaset audio yang sering digunakan di sekolah. Keuntungannya adalah merupakan media yang ekonomis karena biaya pengadaan dan perawatan murah.

c) MEDIA AUDIO-VISUAL

Media video merupakan salah satu jenis media audio visual, selain film. Yang banyak dikembangkan untuk keperluan pembelajaran, biasa dikemas dalam bentuk VCD.

Berdasarkan uraian di atas dapat dijelaskan pada penelitian ini media yang akan diteliti adalah media benda nyata. Pada klasifikasi media pembelajaran, ditinjau dari dimensinya media ini merupakan media tiga dimensi, dilihat dari penyajiannya merupakan media non proyeksi/ yang tidak diproyeksikan, berdasarkan alat indera termasuk pada media visual. Media benda nyata yang digunakan merupakan media nyata berupa tahapan/ langkah- langkah pembuatan *manipulating fabric* dengan sulam pita, yang disajikan secara nyata pada ALG (Alat Lebar Gantung). Media tersebut merupakan media pada klasifikasi media visual yang tidak diproyeksikan.

e. Kriteria Pemilihan Media Pembelajaran

Nana Sudjana dan Ahmad Rifai (2002: 5) menjelaskan kriteria-kriteria dalam pemilihan media pembelajaran adalah sebagai berikut:

- 1) Ketepatannya dengan tujuan pengajaran, artinya media pengajaran dipilih atas dasar tujuan-tujuan instruksional yang telah ditetapkan. Tujuan-tujuan instruksional yang berisikan unsure pemahaman, aplikasi, analisis, sintesis lebih memungkinkan digunakannya media pengajaran.
- 2) Dukungan terhadap isi bahan pelajaran, artinya bahan pelajaran yang sifatnya fakta, prinsip, konsep, dan generalisasi sangat memerlukan bantuan media agar lebih mudah dipahami siswa.
- 3) Kemudahan memperoleh media, artinya media yang diperlukan mudah diperoleh, sedikit-tidaknya mudah dibuat oleh guru pada waktu mengajar. Media grafis umumnya dapat dibuat guru tanpa biaya yang mahal, disamping sederhana dan praktis penggunaannya.
- 4) Keterampilan guru dalam menggunakannya.
- 5) Tersedia waktu untuk menggunakannya sehingga media tersebut dapat bermanfaat bagi siswa selama pengajaran berlangsung.
- 6) Sesuai dengan taraf berpikir siswa sehingga makna yang terkandung di dalamnya dapat dipahami oleh para siswa.

Sedangkan faktor- faktor yang harus dipertimbangkan dalam memilih media adalah (Mulyani Sumatri dan Johar Permana, 1999:182)

- 1) Obyektivitas artinya pemilihan media tidak didasarkan karena kesukaan pribadi atau sekedar hiburan sehingga menghiaraukan kegunaan dan relevansinya dengan bahan karakteristik siswa
- 2) Program pengajaran memilih media harus disesuaikan dengan program pengajaran karena tidak semua media dapat digunakan untuk semua program pengajaran
- 3) Situasi dan kondisi, pemilihan media harus disesuaikan dengan situasi belajar mengajar artinya disesuaikan dengan metode mengajar, materi pelajaran, serta lingkungan sekolah dan kelas
- 4) Kualitas teknik, yaitu kesiapan operasional media sebelum digunakan, misalnya untuk tape recorder apakah semua masih berjalan baik atau ada kerusakan

Secara garis besar, dasar pertimbangan pemilihan media yang digunakan dalam proses belajar mengajar yaitu:

- 1) Tujuan instruksional yang ingin dicapai.
- 2) Karakteristik siswa.
- 3) Jenis rangsangan belajar yang diinginkan.
- 4) Keadaan latar atau lingkungan setempat.
- 5) Jangkauan yang ingin dilayani (Harsja W. Bahtiar, 2003:82)

Berdasarkan uraian di atas, dapat diketahui bahwa pemilihan media juga harus mempertimbangkan dan memperhatikan komponen pembelajaran yaitu tujuan pembelajaran, bahan ajar, serta karakteristik siswa sehingga penggunaan media tersebut dapat meningkatkan efektifitas proses belajar mengajar.

f. Penggunaan Media Benda Nyata

1) Pengertian Media Benda Nyata

Pembelajaran yang efektif seringkali membutuhkan penyampaian pesan berupa pengalaman langsung, lengkap dan memiliki kesan yang mendalam, oleh karena itu belajar melalui media sangat penting diupayakan (Eko Budi Prasetyo, 2000:35). Tujuan pemanfaatan media dalam proses pembelajaran adalah untuk mengefektifkan dan mengefisienkan proses pembelajaran itu sendiri (Yudhi Munadi, 2008:8).

Media benda nyata merupakan media visual dalam jenis media yang tidak diproyeksikan. Menurut Ronald H. Anderson (1994), media benda nyata merupakan obyek yang sesungguhnya, dan memberikan rangsangan yang penting bagi siswa dalam mempelajari tugas menyangkut ketrampilan psikomotorik, dan bentuk media ini dapat memanfaatkan semua indera siswa, terutama indera peraba. Nana Sudjana dan Ahmad Rivai (2002:196), berpendapat bahwa benda- benda nyata dapat memegang peranan penting dalam upaya memperbaiki proses belajar mengajar, misalnya pakaian kuli orang cina dapat dimanfaatkan dalam studi tentang cina sehingga dapat mengikat perhatian siswa.

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan bahwa media benda nyata adalah media sebenarnya atau objek pada suatu benda

yang mempunyai peranan penting untuk memberikan pengalaman secara nyata, memperlancar proses belajar dan dapat mengoptimalkan indera- indera para siswa terhadap suatu obyek tertentu.

Media benda nyata dalam penelitian ini berupa tahapan atau langkah-langkah kerja pembuatan *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci, yang disajikan pada ALG. Alat Lebar Gantungan (ALG) disebut juga *wallchart*, merupakan media visual, non proyeksi yang dikomunikasikan kepada kelas (Suwarna, 2006).

2) Manfaat Media Benda Nyata

Hamzah B. Uno (2007:118), mengemukakan pemanfaatan media realia atau media benda nyata dalam proses pembelajaran merupakan cara yang cukup efektif, karena dapat memberikan informasi yang lebih akurat. Menurut (<http://vickyoktrya.blogspot.com>. diakses tanggal 11.10.2009), manfaat penggunaan media benda nyata, yaitu:

a) Menarik

Beberapa penelitian membuktikan bahwa pembelajaran yang diserap melalui media penglihatan (media visual), terutama media visual yang menarik, dapat mempercepat daya serap peserta didik dalam memahami pelajaran yang disampaikan. Salah satu keuntungan penggunaan media pembelajaran visual

adalah, bentuknya dapat dibuat semenarik mungkin, agar anak tertarik untuk mempelajarinya. Misalnya media yang berupa benda nyata dan model, dapat diwarnai dan dibentuk semirip mungkin dengan yang asli sehingga mudah diingat.

b) Lebih mudah diingat

Bentuk nyata, gambar, atau gambar bergerak akan lebih mudah diingat oleh para siswa. Apabila dibandingkan dengan media pembelajaran yang hanya berupa *text book*, para siswa akan sedikit kesulitan untuk mengingatnya.

c) Variatif

Karena jenisnya yang beragam, guru dapat menggunakan semua jenis media visual yang ada. Hal ini dapat menciptakan sesuatu yang variatif, dan tidak membosankan bagi para peserta didiknya. Misalnya saja, dalam pelajaran matematika saat membahas tentang bangun ruang, guru dapat menggunakan semua media pembelajaran mulai dari gambar (berupa poster, hasil gambar pendidik sendiri, dan lain-lain), benda nyata (dengan membawa barang yang berbentuk bangun ruang), atau dengan membuat video gambar bergerak tentang bangun ruang.

d) Dapat melibatkan anak untuk menggunakannya

Maksudnya, apabila media pembelajaran visual yang digunakan adalah media pembelajaran non proyeksi, para siswa dapat dengan langsung menyentuh dan belajar

menerangkannya juga, misalnya, saat mempelajari anatomi tubuh dalam pelajaran biologi, siswa dapat diminta maju kedepan, melihat model anatomi lebih dekat, dan diminta untuk menunjukan satu bagian yang diminta oleh gurunya.

Pemanfaatan media benda nyata ini mengacu pada taksonomi menurut Briggs (Arief S. Sadiman, 2006:23) mengarah pada karakteristik menurut stimulus yang dapat ditimbulkannya dari media yaitu kesesuaian media dengan karakteristik siswa, tugas pembelajaran, bahan, dan transmisinya. Briggs mengidentifikasi 13 macam media yang dipergunakan dalam proses belajar mengajar, sebagai berikut:

Tabel 5. Taksonomi Briggs

media	karakteristik siswa								persyaratan							materi			transmisi							
	kelompok(100+)	kelompok(30-100)	kelompok 2-30()	individual	visual	pendengaran	kecepatan belajar	respons	mandiri	gerakan	waktu	urutan tetap	urutan bebas	penjelasan untuk	perulangan	konteks	pesona	perolehan	pengulangan	waktu perolehan	biaya	kesederhanaan	ketersediaan	kontrol (kendali)	distribusi bebas	tanpa penggelapan
bila																										
benda nyata																										
model																										
suara ilmiah																										
rekaman audio																										
bahan cetak																										
pelajaran terprogram																										
papan tulis																										
transparansi																										
film bingkai																										
film rangkai																										
film (16 mm)																										
televisi																										
gambar (grafis)																										

Keterangan: hitam= tidak sesuai, oranye= sebagian sesuai, putih= sesuai

(Arief S. Sadiman dkk, 2006:23)

Berdasarkan tabel 5, dapat dijelaskan bahwa media tiga dimensi yaitu dalam hal ini media benda nyata tidak sesuai untuk kelompok yang lebih dari 30 siswa tetapi sesuai untuk siswa yang berkisar 2-30. Sesuai untuk karakteristik siswa belajar mandiri, mengoptimalkan penglihatan/ visual dan pendengaran. Tidak sesuai untuk karakteristik siswa yang menghasilkan respon. Media benda jadi tidak sesuai untuk persyaratan waktu. Media benda nyata sesuai untuk persyaratan gerakan, urutan tetap, urutan bebas, penjelasan untuk dan pengulangan. Serta sesuai untuk transmisi kontrol (kendali).

3) Kelebihan Media Benda Nyata

Media benda nyata yang digunakan dalam penelitian ini berupa langkah-langkah/ tahapan pembuatan *manipulating fabric* teknik sulam pita pada kerajinan gantungan kunci

Menurut Mulyani Sumatri dan Johar Permana (1999:202) kelebihan media benda nyata yaitu:

- a) Benda nyata memberi pengalaman yang sangat berharga karena langsung dalam dunia sebenarnya
- b) Benda nyata memiliki ingatan yang tahan lama dan sulit dilupakan
- c) Pengalaman nyata dapat membentuk sikap mental dan emosional yang positif terhadap hidup dan kehidupan
- d) Benda nyata dan model dapat dikumpulkan dan dicari

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan bahawa kelebihan dari media benda nyata dalam penelitian ini, yaitu

- a) Siswa dapat mengetahui tahapan pembuatan suatu benda kerajinan *manipulating fabric* secara jelas dan runtut

- b) Dapat membantu siswa untuk mengingat dan memahami materi secara kongkret
- c) Dapat membangkitkan minat dan motivasi siswa untuk belajar, karena bentuknya dapat dibuat secara menarik sehingga dapat membangkitkan perhatian siswa untuk memahami suatu materi dengan baik.
- d) Melatih siswa untuk belajar aktif dan mandiri, sebab dengan media ini dapat melibatkan siswa secara langsung untuk menggunakannya.

4) Kekurangan Media Benda Nyata

Kekurangan dari media benda nyata ialah kecilnya kemungkinan untuk mendapatkan media benda nyata yang dapat sepenuhnya sesuai dengan tujuan atau kebutuhan pembelajaran (Arief Sadiman dkk, 2003:82). Menurut taksonomi Briggs, media benda nyata tidak sesuai untuk kelompok 30 sampai 100 bahkan 100 lebih, tidak sesuai untuk menghasilkan respons, tidak dapat digunakan dengan persyaratan waktu, tidak sesuai untuk kesederhanaan dan ketersediaan.

Berdasarkan uraian di atas dapat dijelaskan bahawa, kekurangan media benda nyata yakni membutuhkan biaya dan waktu yang tidak sedikit dalam pengadaannya, tidak dapat digunakan untuk siswa dalam jumlah yang besar yakni lebih dari 30 siswa.

5) Kriteria penyajian media benda nyata

Media benda nyata pada penelitian ini merupakan hasil nyata pembuatan suatu benda yang dibuat langkah demi langkah atau per tahap proses pembuatan, yang disajikan pada media ALG. Menurut Suwarna (2006:144) peta, diagram, tabel, poster, kartun dan sejenisnya dapat divisualisasikan dengan menggunakan ALG.

Supaya tujuan komunikasi visual menggunakan ALG dapat dicapai secara optimal, maka dipersyaratkan agar:

- 1) Ukuran kertas cukup besar, dan gambar serta huruf- hurufnya terbaca oleh kelas.
- 2) Visualisasi ide dan pesan mudah ditangkap dan difahami
- 3) Penampilan cukup menarik dan atraktif
- 4) Komposisi warna serasi dan seimbang dengan luas kertas
- 5) Penggunaan, penyimpanan, dan pemeliharaan mudah
- 6) Tahan lama untuk dipergunakan berkali- kali
- 7) Pembuatannya mudah dan sederhana. (Suwarna, 2006:143-144)

Penggunaan warna agar dibatasi dua atau tiga warna saja dengan salah satu yang dominan. Susunan wana yang tidak menjemukan dan mudah ditangkap (P. Praptono, 1997:35) adalah:

Warna Dasar	Warna Gambar	Warna Dasar	Warna Gambar
Kuning	Hitam	Hijau	Putih
Putih	Biru	Putih	Hijau
Merah	Putih	Hitam	Kuning
Putih	Cokelat	Kuning	Merah
Putih	Hitam	Hitam	Putih

Sedang warna gabungan dapat dipergunakan pedoman:

- a) Warna gelap dan warna muda sangat mudah dibedakan
- b) Warna gelap dan warna gelap tidak mudah dibedakan
- c) Warna putih atau kuning dengan latar belakang gelap sangat mudah dibedakan (P. Praptono, 1997:35)

Maka dapat dijelaskan bahwa ALG merupakan Alat Lebar Gantung untuk menyajikan benda– benda 2 dimensi yang relatif ringan serta menggunakan kertas dengan ukuran yang besar.

Pada penelitian ini media pembelajaran yang digunakan adalah media benda nyata mengenai pembuatan *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci. Media benda nyata tersebut berupa contoh hasil nyata disertai langkah- langkah kerja pembuatan benda kerajinan *manipulating fabric* tersebut. Kemudian benda nyata tersebut disajikan pada ALG, yakni media untuk menyajikan benda nyata tersebut.

Karakteristik media benda nyata adalah tiga dimensi, dan dilihat pada bahan yang digunakan relatif berat. Oleh sebab itu tidak menggunakan kertas berukuran besar, tetapi menggunakan kain flanel berukuran besar sesuai kebutuhan yang digantungkan di depan kelas.

Secara garis besar dapat dijelaskan, dalam penggunaan media benda nyata yang disajikan dalam ALG ini, supaya dapat dikomunikasikan dengan baik, maka penyajian media benda nyata ini harus memperhatikan hal- hal sebagai berikut

1) Aspek isi materi pembelajaran yang meliputi:

- a) Kesesuaian materi dengan standar kompetensi dan kompetensi dasar
- b) Kejelasan dan keruntutan isi materi
- c) Ketepatan penggunaan bahasa

d) Ketepatan tata tulis yang digunakan

2) Aspek Kualitas Tampilan Media

a) Kejelasan tampilan potongan benda

Tampilan potongan benda untuk media jelas tekniknya

b) Kejelasan penyajian tampilan media benda nyata

Ukuran media benda nyata yang berupa potongan langkah-langkah kerja dibuat cukup besar disesuaikan ukuran kelas.

c) Keruntutan langkah kerja

d) Keterbacaan keterangan/ tulisan

Keterangan menggunakan bahasa yang baik dan benar

e) Pemilihan jenis, ukuran dan warna huruf

f) Pemilihan komposisi warna/ tata warna media benda nyata dan keterangan.

B. Penelitian yang Relevan

Kajian dalam penelitian ini tidak hanya terbatas pada deskripsi teoritis saja, tetapi juga perlu mengkaji hasil penelitian yang relevan agar dapat dijadikan bahan perbandingan dan masukan, walaupun hasil penelitian tersebut tidak berasal dari bidang keahlian yang sama.

Hasil penelitian skripsi oleh Novia Tri Wiharyani (2008) yang berjudul “Pelaksanaan Pembelajaran Keterampilan PKK di SMPN 1 Depok” mengatakan bahwa media/ alat peraga dalam proses belajar mengajar memegang peranan penting sebagai alat bantu untuk menciptakan proses belajar mengajar secara efektif. Penyampaian teori maupun praktek oleh guru kepada siswa akan lebih mudah diterima dan dipahami oleh siswa apabila didukung oleh media dan fasilitas yang menunjang materi tersebut.

Pada pembahasan hasil skripsi yang dilakukan oleh Nurmalasari, (2001), tentang pengaruh penggunaan media benda asli terhadap prestasi belajar biologi siswa kelas 1 di SLTP N 1 Yogyakarta. Penggunaan media benda asli dan media gambar dalam proses belajar mengajar biologi sama- sama dapat meningkatkan prestasi belajar. Dengan penggunaan media benda asli akan memberikan rangsangan yang penting bagi siswa dalam mempelajari materi pelajaran, karena pada hakikatnya semakin nyata pengalaman yang disajikan oleh suatu media, maka akan lebih mudah untuk diingat siswa. Lebih lanjut dikatakan dengan penelitian ini dapat diketahui bahwa penggunaan media benda asli dinilai lebih efektif karena dapat menarik perhatian, minat, merangsang ingin tahu, dan dapat memberikan gambaran yang lebih kongret.

Dengan menggunakan media benda asli, siswa tidak hanya melihat dan memperhatikan bagaimana dan apa yang disampaikan oleh guru, tetapi dapat secara detail mengamati dan mencermati materi yang disampaikan oleh guru. Sehingga siswa mengetahui bentuk dan wujud dari benda yang sesungguhnya, kegiatan ini tentu tidak dapat tercapai apabila menggunakan media gambar.

Hasil penelitian yang dilakukan oleh Ika Merryssa Agustina (2010) menyimpulkan ada perbedaan tingkat efektivitas sebelum dan setelah menggunakan media ALG dan *jobsheet* pada pencapaian kompetensi pembuatan pola dasar di SMK Piri 2 Yogyakarta. Hal ini ditunjukkan dengan 26 siswa yang sudah memenuhi nilai KKM dengan nilai di atas 70 dari 30 siswa.

Berdasarkan hasil penelitian di atas, dapat dijelaskan bahwa penggunaan media pembelajaran sangat diperlukan dalam proses belajar mengajar, serta penggunaan media pembelajaran memiliki pengaruh yang baik terhadap pencapaian kompetensi. Walaupun sudah didapatkan hasil penelitian tersebut, namun penelitian tentang pengaruh penggunaan media benda nyata terhadap pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* belum dikemukakan. Oleh sebab itu pada penelitian ini akan mengangkat judul “Pengaruh Penggunaan Media Benda Nyata Terhadap Pencapaian Kompetensi Dalam Pembelajaran Ketrampilan Kerajinan *Manipulating Fabric* Di SMP Negeri 2 Piyungan”.

C. Kerangka Berfikir

Perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *Manipulating Fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan

Pembelajaran keterampilan pada dasarnya adalah pembelajaran praktek. Suatu pembelajaran pasti mempunyai tujuan untuk pencapaian kompetensi. Kompetensi merupakan kemampuan minimal yang harus dikuasai oleh siswa yang menunjukkan bahwa siswa telah menguasai suatu kompetensi dasar yang telah ditentukan. Di dalam upaya untuk dapat mencapai suatu kompetensi tertentu, guru dituntut untuk memiliki kemampuan metodologis dalam hal perencanaan dan pelaksanaan pembelajaran termasuk penguasaan dalam menggunakan media pembelajaran.

Media pembelajaran sangat penting untuk membantu penyampaian materi dalam proses belajar mengajar. Salah satu media pembelajaran yang dapat menunjang pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* adalah media benda nyata.

Adapun keunggulan media benda nyata dalam pembelajaran *manipulating fabric* yaitu dapat memberikan pengetahuan kepada siswa mengenai tahapan atau langkah-langkah kerja membuat kerajinan *manipulating fabric* secara jelas dan runtut, dapat membantu siswa untuk memahami materi secara kongkret, dapat membangkitkan minat dan motivasi siswa untuk belajar, serta dapat melatih siswa untuk belajar aktif dan mandiri.

Penggunaan media mempunyai makna yang penting dalam membantu proses belajar mengajar, sehingga pembelajaran menjadi lebih menarik dan

dapat memberikan pengetahuan yang kongkret kepada siswa. Pembelajaran yang tidak menggunakan media, membuat siswa cenderung fasif sebab mengandalkan penjelasan guru dan siswa kurang memahami materi secara jelas dan kongkrit, serta kurang memotivasi siswa untuk belajar. Di dalam proses belajar, siswa/ peserta didik dapat memanfaatkan media benda nyata untuk membantu pemahaman siswa dalam membuat kerajinan *manipulating fabric* dengan baik dan kongkret, sehingga siswa dapat mengetahui dan memahami langkah-langkah pembuatan kerajinan *manipulating fabric*. Dengan demikian, pembelajaran menggunakan media, dapat menunjang hasil belajar siswa sehingga pencapaian kompetensi siswa dapat optimal.

Berdasarkan uraian di atas, maka perlu dikaji lebih mendalam tentang pencapaian kompetensi siswa dalam pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol), serta bagaimana media benda nyata dapat memberikan pengaruh dalam pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric*.

D. Pertanyaan Penelitian dan Hipotesis

1. Pertanyaan Penelitian

Bagaimana pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen dan kelas kontrol di SMP Negeri 2 Piyungan?

2. Hipotesis

Berdasarkan kerangka berfikir di atas, maka dapat dikemukakan hipotesis penelitian bahwa; Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Desain Penelitian

Desain penelitian didefinisikan sebagai sebuah rencana tentang cara mengumpulkan dan menganalisis data agar dapat dilaksanakan secara ekonomis serta serasi dengan tujuan penelitian (Nasution, 2000:23) Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh penggunaan media benda nyata terhadap pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric*. Penelitian ini menggunakan desain *quasi eksperiment* (eksperimen semu). *Quasi eksperiment* merupakan desain penelitian yang mempunyai kelompok kontrol, tetapi tidak dapat berfungsi sepenuhnya untuk mengontrol variabel-variabel luar yang mempengaruhi eksperimen (Sugiyono, 2008:114). Artinya dalam penelitian *quasi eksperiment* harus menerima apa adanya kelompok atau kelas yang sudah ada. Hal tersebut dijelaskan pula oleh Sumanto, (1995), desain *quasi eksperiment* digunakan, sebab terkadang tidak mungkin menempatkan subjek secara *random* ke dalam kelompok-kelompok, peneliti akan mendapat kesulitan untuk memperoleh izin menggunakan siswa sekolah dengan mengelompokkan sesuai kehendak peneliti, sehingga peneliti menerima kelompok/ kelas yang sudah ada.

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan desain penelitian *quasi eksperiment* ini dimaksudkan untuk mengetahui efek atau perubahan dari suatu *treatment/* perlakuan, dalam hal ini yakni penggunaan media benda nyata. Caranya adalah dengan membandingkan antara kelas yang diberi perlakuan dan kelas yang tidak diberi perlakuan. Penelitian ini melibatkan dua kelompok responden yang masing-masing ditetapkan sebagai kelompok yang diberi perlakuan dengan menggunakan media benda nyata dan kelompok yang tidak diberi perlakuan menggunakan media benda nyata.

Desain penelitian ini menggunakan *Posttest- only control design*. Dalam desain ini terdapat dua kelas yang dipilih secara *random*, yakni satu kelas pertama diberi perlakuan/ *treatment* (X) berupa penggunaan media benda nyata dalam pembelajaran ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* dan satu kelas tanpa diberi perlakuan/ *treatment* (tanpa menggunakan media benda nyata) kemudian diukur pencapaian kompetensinya melalui penilaian unjuk kerja. Kelas yang diberi *treatment/* perlakuan disebut kelas eksperimen dan kelas yang tidak diberi perlakuan disebut kelas kontrol. Adapun desain penelitian “*posttest- only control design*” ini, yaitu:

Tabel 6. Desain Penelitian ” *Posttest- Only Control Design*”

R	X	O2
R	-	O1

(Sugiyono, 2008:112)

Keterangan:

- R = Dua kelas yang masing- masing dipilih secara random
- X = Kelas yang diberi perlakuan berupa media benda nyata
- = Kelas yang tidak diberi perlakuan berupa media benda nyata
- O₁ = Pengukuran pada variabel terikat/ *dependent* yakni pencapaian kompetensi melalui penilaian unjuk kerja, pada kelas eksperimen
- O₂ = Pengukuran pada variabel terikat/ *dependent* yakni pencapaian kompetensi melalui penilaian unjuk kerja, pada kelas kontrol.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di SMP Negeri 2 Piyungan. Alamat tempat penelitian ini yaitu di Jl. Wonosari Km 10, Sitimulyo, Piyungan Bantul, Yogyakarta. Waktu penelitian dilaksanakan pada bulan maret-april 2010. Pemilihan tempat tersebut didasarkan atas pertimbangan bahwa SMP Negeri 2 Piyungan merupakan salah satu SMP yang menyelenggarakan pembelajaran ketrampilan sebagai mata pelajaran.

C. Variabel Penelitian

Variabel merupakan konsep yang memiliki variasi nilai/ atribut lebih dari satu (Sumanto, 1995). Variabel penelitian adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, objek atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2008:61).

Berdasarkan uraian di atas dapat dijelaskan bahwa variabel merupakan suatu konsep yang mengandung nilai dan mempunyai variasi nilai. Variabel pada penelitian ini terdiri dari 2 variabel yaitu:

1. Variabel bebas/ *independent* merupakan variabel yang menjadi pengaruh variabel terikat, dalam penelitian ini yaitu “Pengaruh penggunaan media benda nyata.
2. Variabel terikat/ *dependent* merupakan variabel akibat dipengaruhi variabel bebas, dalam penelitian ini yaitu pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric*.

Menurut Sukardi (2005) variabel bebas merupakan variabel yang dimanipulasi secara sistematis, dibidang pendidikan seperti metode, materi, sarana dan prasarana, sedangkan variabel terikat (*dependent variable*) misalnya hasil belajar, kemandirian siswa, dan sebagainya. Variabel bebas merupakan variabel yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel terikat, sedangkan variabel *dependent* merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat karena adanya variabel bebas (Sugiyono, 2008).

D. Populasi dan Sampel Penelitian

1. Populasi

Populasi adalah totalitas dari semua obyek atau individu yang memiliki karakteristik tertentu, jelas dan lengkap yang akan diteliti (Iqbal Hasan, 2002:58). Populasi adalah semua anggota kelompok manusia, binatang, peristiwa, atau benda yang ditinggal bersama dalam suatu tempat dan secara terencana menjadi target kesimpulan dari hasil akhir suatu penelitian.

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan populasi adalah subjek penelitian atau data yang menjadi perhatian dalam penelitian dalam suatu tempat. Populasi dalam penelitian ini yaitu seluruh siswa- siswi SMP Negeri 2 Piyungan kelas VIII tahun ajaran 2009/2010 yang meliputi kelas VIII (A, B, C, D, E) yang berjumlah 145 siswa.

Tabel 7. Jumlah Siswa Kelas VIII SMP Negeri 2 Piyungan

No	Kelas	Jumlah Siswa
1.	VIII A	30
2.	VIII B	29
3.	VIII C	30
4.	VIII D	28
5.	VIII E	28
Jumlah		145

2. Sampel

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi (Sugiyono, 2008:118). Menurut Iqbal Hasan (2002:58) sampel adalah bagian dari populasi yang diambil melalui cara- cara tertentu yang juga memiliki karakteristik tertentu, jelas, dan lengkap yang dianggap bisa mewakili populasi. Menurut Sukardi (2008:54) sampel adalah sebagian dari jumlah populasi yang dipilih untuk sumber data.

Maka dapat dijelaskan bahwa sampel merupakan bagian atau wakil dari populasi yang dianggap bisa mewakili untuk diteliti dalam penelitian. Pada penelitian ini populasinya adalah siswa kelas VIII SMP Negeri 2 Piyungan yang terdiri dari 5 kelas yaitu kelas VIII (A, B, C, D, E). Oleh sebab itu, digunakan teknik pengambilan sampel dengan tujuan untuk mengatasi keterbatasan dana, tenaga, dan waktu dalam penelitian.

Penelitian ini menggunakan *probability sampling* yaitu teknik pengambilan sampel yang memberi peluang sama bagi setiap unsur (anggota) populasi untuk dipilih menjadi anggota sampel. Teknik pengambilan sampel yang digunakan dalam penelitian ini adalah *random sampling*, yaitu pengambilan sampel dari populasi yang dilakukan secara acak (Sugiyono, 2008). Menurut Supramono dan Sugiarto (1993:152) *random sampling* adalah metode yang digunakan untuk memilih sampel dari populasi dengan cara

sedemikian rupa sehingga setiap anggota populasi mempunyai peluang yang sama besar untuk diambil sebagai sampel.

Adapun yang diacak sederhana atau yang *dirandom sampling* adalah kelasnya, sebab dalam penelitian ini menggunakan desain *quasi eksperiment* yakni desain yang tidak dapat menempatkan subjek secara *random* ke dalam kelompok- kelompok, karena peneliti menggunakan siswa yang ada dalam kelas, sehingga menerima kelas yang sudah ada (Sumanto, 1995).

Dengan menggunakan *random sampling* kelas ini maka diperoleh dua kelas untuk penelitian yakni sebagai kelas eksperimen dan kelas kontrol. Teknik *random sampling* kelas dilakukan dengan cara undian tanpa pengembalian untuk menentukan kelas eksperimen dan kelas kontrol. Teknik undian ini menggunakan kertas yang digulung kemudian dimasukkan ke dalam kaleng, lalu dikocok dan dikeluarkan satu gulung kertas dimana gulungan kertas yang pertama keluar menjadi kelas eksperimen yakni kelas VIII E, dan gulungan kertas yang kedua ialah kelas VIII D sebagai kelas kontrol.

Tujuan dari teknik pengambilan sampel ini adalah karena adanya pertimbangan bahwa peneliti menggunakan 2 kelas, yakni sebagai kelas eksperimen dan kelas kontrol.

E. Prosedur Penelitian

Langkah kerja dalam pemerolehan data dalam penelitian ini dilakukan melalui beberapa tahapan, yaitu:

1. Studi Pustaka
 - a. Mengidentifikasi standar kompetensi
 - b. Menetapkan kompetensi dasar
 - c. Memilih materi dan memilih media pembelajaran
2. Menyiapkan RPP (Rencana Pelaksanaan Pembelajaran).
3. Membuat media benda nyata untuk penelitian dan melakukan uji kelayakan media sebelum digunakan untuk proses belajar. Adapun prosedur pembuatannya meliputi tahap-tahap sebagai berikut:
 - a. Media benda nyata dibuat berdasarkan materi yang digunakan
 - b. Melakukan uji kelayakan media benda nyata dengan menggunakan pertimbangan para ahli/ *judgment experts* dengan memperhatikan kisi-kisi instrumen kualitas media benda nyata, seperti berikut:

Tabel 8. Kisi-kisi kelayakan media benda nyata berdasarkan indikator isi materi pembelajaran

Variabel	Indikator	Sub Indikator	No.
Media Benda Nyata	Isi Materi Pembelajaran	Kesesuaian materi dengan standar kompetensi dan kompetensi dasar	1, 2
		Keruntutan dan kejelasan isi materi	3
		Ketepatan penggunaan bahasa	4
		Ketepatan penggunaan tata tulis	5
		Kejelasan gambar dalam materi pembelajaran	6

Tabel 9. Kisi-kisi kelayakan media benda nyata berdasarkan indikator tampilan media benda nyata

Variabel	Indikator	Sub Indikator	No.
Media Benda Nyata	Tampilan Media Benda Nyata	Kejelasan tampilan potongan benda	1
		Kejelasan penyajian tampilan media benda nyata untuk jumlah siswa	2
		Keruntutan langkah kerja	3
		Keterbacaan keterangan	4
		Penggunaan jenis, dan ukuran huruf	5
		Pemilihan komposisi warna/ tata warna	6

- c. Melakukan perbaikan pada media benda nyata sesuai dengan saran yang diberikan oleh para ahli/ *judgment experts*.
 - d. Menghasilkan media benda nyata yang dapat digunakan untuk pengambilan data. Hasil uji kelayakan media benda nyata selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 2.
4. Membuat instrument penelitian, berupa lembar penilaian unjuk kerja yang berkualitas dengan tahapan-tahapan sebagai berikut:
 - a. Menyusun lembar penilaian unjuk kerja.
 - b. Melakukan uji validitas dan reliabilitas lembar penilaian unjuk kerja menggunakan pertimbangan para ahli/ *judgment experts*.
 - c. Melakukan perbaikan lembar penilaian unjuk kerja sesuai dengan saran yang diberikan oleh ahli/ *judgment experts*.
 - d. Menghasilkan lembar penilaian unjuk kerja yang berkualitas sehingga dapat digunakan untuk pengambilan data. Hasil uji validitas dan reliabilitas lembar penilaian unjuk kerja selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 3.

5. Menentukan sampel dari populasi (kelas VIII A, B, C, D, E) dengan pengambilan *random sampling*, dan yang dirandom adalah kelasnya. Caranya dengan menggunakan undian sehingga terpilih kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media (kelas kontrol). Adapun yang menjadi kelas eksperimen yaitu kelas VIII E, dan kelas kontrol yaitu kelas VIII D.
6. Pelaksanaan proses pembelajaran menggunakan media benda nyata pada kelas eksperimen (kelas VIII E) dan pembelajaran tanpa menggunakan media benda nyata pada kelas kontrol (kelas VIII D). Pelaksanaan pembelajaran ini dilakukan 3 kali pertemuan, dengan alokasi waktu setiap pertemuan 2x40 menit. Adapun pembelajaran yang dilakukan setiap pertemuan yaitu:
 - a. Pertemuan 1.

Guru mengajarkan membuat desain hiasan dan memindahkan tanda pola pada bahan dengan menggunakan media benda nyata yang berupa langkah-langkah membuat desain hiasan dan memindahkan tanda pola pada bahan. Hal ini dilakukan, dengan harapan agar siswa dapat membuat desain hiasan dan dapat memindahkan tanda pola pada bahan. Adapun urutan proses pelaksanaan pembelajaran pada pertemuan 1, selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 2
 - b. Pertemuan 2

Guru mengajarkan membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* dan teknik menyelesaikan sisi-sisi gantungan

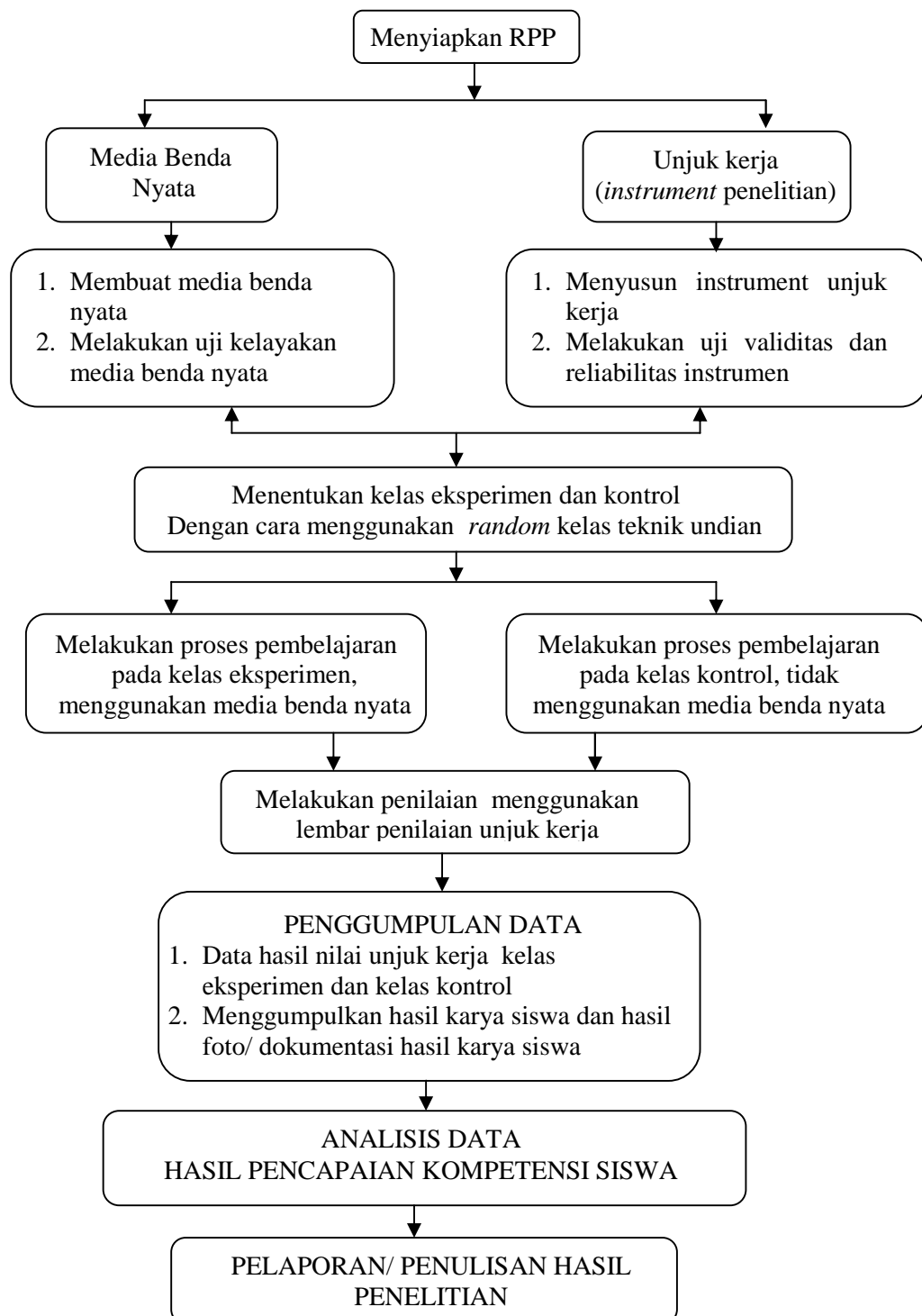
kunci, dengan menggunakan media benda nyata yang berupa langkah-langkah kerja membuat sulam pita teknik *gathering* dan penyelesaian sisi-sisi gantungan kunci. Adapun urutan proses pelaksanaan pembelajaran pada pertemuan 2, selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 2

c. Pertemuan 3

Guru mengajarkan memasang kancing dan memasang gantungan kunci, dengan menggunakan media benda nyata yang berupa langkah-langkah memasang kancing dan memasang gantungan kunci. Hal ini dilakukan dengan harapan agar siswa dapat memasang kancing dan memasang gantungan kunci dengan benar. Adapun urutan proses pelaksanaan pembelajaran pada pertemuan 3, selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 2

7. Guru menilai satu persatu hasil karya siswa pada kelas kontrol dan kelas eksperimen dengan menggunakan lembar penilaian unjuk kerja yaitu mulai dari persiapan, proses pembuatan, dan hasil
8. Penggumpulan data yaitu data hasil nilai unjuk kerja para siswa yaitu siswa pada kelas kontrol dan kelas eksperimen, serta menggumpulkan hasil foto/ dokumentasi hasil karya siswa.
9. Analisis data pencapaian kompetensi siswa.
10. Pelaporan/ penulisan hasil penelitian

Untuk dapat mempermudah membaca prosedur penelitian berdasarkan uraian di atas, maka prosedur penelitian di atas, disajikan pada bagan berikut:



Bagan 1. Prosedur Penelitian

F. Instrumen Penelitian

Instrumen adalah alat atau fasilitas yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik yaitu lebih cermat, lengkap, dan sistematis sehingga lebih mudah untuk diolah. (Suharsimi Arikunto, 2006:124). Instrumen penelitian adalah alat ukur yang digunakan dalam penelitian (Sugiyono, 2008:148). Di bawah ini terdapat kisi- kisi instrumen pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* yaitu:

Tabel 10. Kisi- Kisi Instrumen Pencapaian Kompetensi Keterampilan Kerajinan *Manipulating Fabric*

Variabel	Indikator	Sub indikator	Keterangan
Pencapaian Kompetensi ketrampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i>	A. Persiapan	1. Menyiapkan bahan 2. Menyiapkan alat 3. Membuat desain hiasan	Digunakan lembar penilaian unjuk kerja menggunakan <i>skala likert</i> .
	B. Proses	1. Memindahkan desain hiasan 2. Teknik membuat <i>manipulating fabric</i> dengan sulam pita teknik <i>gathering</i> untuk kerajinan gantungan kunci a. Sulam pita teknik <i>gathering</i> b. Teknik melekatkan sulam pita pada bahan c. Sulam benang d. Teknik menyelesaikan kerajinan gantungan kunci e. Memasang gantungan kunci 3. Penyelesaian	
	C. Hasil	1. Kesesuaian desain 2. Ketepatan ukuran 3. Ketepatan waktu 4. Tampilan keseluruhan 5. Pengemasan	

G. Validitas Instrumen

Instrumen penelitian yang baik yaitu yang valid dan reliabel. Valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur (Sugiyono, 2008). Menurut Saifuddin Azwar (2001:5) validitas yaitu ukuran yang menunjukkan sejauh mana ketepatan dan kecermatan suatu alat ukur dalam melakukan fungsi ukurannya.

Maka dapat dijelaskan validitas adalah ketepatan dan kecermatan suatu instrumen dalam melakukan fungsi ukurnya. Validitas instrumen unjuk kerja pada penelitian ini menggunakan validitas isi.

Validitas isi yaitu sejauh mana alat ukur itu mampu mengukur hal-hal yang mewakili keseluruhan isi yang harus diukur atau alat ukur itu mampu mengukur secara representatif seluruh isi yang akan diukur, hal ini dapat dilihat dari kisi-kisi atau tabel spesifikasi (Sri Wening, 1996:58). Validitas isi merupakan derajat dimana sebuah instrumen mengukur cakupan substansi yang ingin diukur, dengan menggunakan pendapat ahli (*judgment expert*), yang mengamati secara cermat semua item dalam instrument yang hendak divalidasi (Sukardi, 2003).

Instrument dalam penelitian ini sebelum digunakan untuk pengambilan data divalidkan dengan validitas isi, yakni instrumen unjuk kerja disusun kemudian dikonsultasikan kepada pembimbing, kemudian meminta pertimbangan para ahli (*judgment expert*) untuk diperiksa dan dievaluasi secara sistematis apakah butir-butir tersebut telah mewakili apa yang hendak diukur.

H. Reliabilitas Instrumen

Reliabilitas alat ukur adalah ketepatan atau keajegan alat tersebut dalam mengukur apa yang diukurnya (Nana Sudjana dan Ibrahim, 2001:120). Menurut Sugiyono (2009:121) instrumen yang *reliable* adalah instrumen yang bila digunakan beberapa kali untuk mengukur obyek yang sama, akan menghasilkan data yang sama

Berdasarkan uraian di atas dapat dijelaskan bahwa, reliabilitas merupakan keajegan/ konsistensi suatu instrumen yang digunakan untuk menunjukkan sejauhmana dapat memberikan hasil yang relatif sama bila dilakukan pada waktu yang berlainan sehingga dapat dipercaya dan diandalkan.

Pengujian reliabilitas pada penelitian ini menggunakan reliabilitas konsistensi antar rater. Reliabilitas konsistensi antar rater yaitu prosedur pemberian skor terhadap suatu instrumen yang dilakukan oleh beberapa orang rater (Saifuddin Azwar, 1997). Menurut Ahmad Rohani, (2010) keterandalan antar rater yaitu koefisien kesepakatan antar pengamat (rater). Wahyu Widhiarso (2009:13) mengemukakan reliabilitas antar rater dipakai menilai konsistensi beberapa rater dalam menilai suatu obyek semakin banyak kemiripan hasil penilaian antara satu rater dengan rater lainnya maka koefisien yang dihasilkan tinggi.

Uji reliabilitas instrumen menggunakan reliabilitas konsistensi antar rater yaitu kesepakatan antar pengamat. Dengan demikian, langkah untuk mengetahui reliabilitas instrument ini, dilakukan melalui

pemberian skor oleh *judgment*/ ahli, terhadap kualitas isi instrument unjuk kerja menggunakan *checklist* dengan skala penilaian yaitu layak= 1 dan tidak layak= 0, dimana jumlah itemnya 6. Adapun item penilaian terhadap reliabilitas instrument, dapat dilihat melalui kisi-kisi kelayakan instrument unjuk kerja yang terdapat di bawah ini:

Tabel 11. Kisi-kisi kelayakan instrumen penilaian unjuk kerja

Variabel	Aspek	Indikator	No
Pencapaian Kompetensi ketrampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i>	Kualitas isi lembar penilaian unjuk kerja	Kesesuaian isi penilaian unjuk kerja dengan standar kompetensi dan kompetensi dasar	1
		Kejelasan aspek penilaian	2
		Keruntutan aspek penilaian dan indikator keberhasilan	3
		Kejelasan kriteria pencapaian indikator keberhasilan	4
		Kejelasan pembobotan setiap aspek penilaian	5
		Kejelasan penentuan nilai akhir	6

Berdasarkan kisi-kisi instrument di atas, kemudian dihitung jumlah skor yang dinyatakan layak dan tidak layak oleh *judgment*. Setelah diperoleh hasil dari tabulasi skor, kemudian dikategorikan kualitas instrument penilaian unjuk kerja berdasarkan perhitungan statistik (perhitungan selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 3). Adapun pengkategorian kualitas instrument unjuk kerja dan hasil uji validitas dan reliabilitas instrument, yakni seperti berikut

Tabel 12. Pengkategorian kualitas instrument unjuk kerja

Kategori	Skor	Interpretasi
Layak	$\geq 3 - 6$	Instrumen unjuk kerja dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data
Tidak Layak	$0 - < 3$	Instrumen unjuk kerja dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data

Setelah diperoleh hasil pengkategorian kualitas instrument unjuk kerja melalui perhitungan (perhitungan pengkategorian selengkapnya dapat dilihat pada lampiran), kemudian didapatkan hasil reliabilitas instrument melalui kesepakatan *judgment*. Reliabilitas konsistensi antar rater ini diperoleh berdasarkan hasil skor yang diberikan oleh *judgment*, yang kemudian dikategorikan menjadi layak dan tidak layak. Adapun rangkuman hasil skor yang diperoleh dari *judgment*/ rater yaitu:

Tabel 13. Rangkuman hasil uji validitas dan reliabilitas kualitas instrumen unjuk kerja

<i>Judgment Expert</i>	Perolehan Skor	Hasil
Ahli 1	4	Layak digunakan untuk pengambilan data
Ahli 2	6	Layak digunakan untuk pengambilan data
Ahli 3	6	Layak digunakan untuk pengambilan data

Berdasarkan tabel 13. di atas, maka dapat dijelaskan bahwa hasil skor yang diberikan oleh para *judgment*/ rater terhadap item-item/ aspek penilaian kelayakan instrumen unjuk kerja yaitu; rater pertama memberikan skor 4 rater kedua memberikan skor 6, dan rater ketiga memberikan skor 6. Dengan demikian, hasil skor yang diberikan oleh ketiga rater apabila dikategorikan dalam kualitas instrumen, maka ketiga hasil skor dinyatakan sudah layak digunakan untuk pengambilan data. Artinya, instrumen penelitian tersebut sebelum digunakan untuk pengambilan data telah valid (layak) dan reliabel (andal), (hasil selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 5)

I. Teknik Penggumpulan data

Penggumpulan data adalah cara-cara yang digunakan untuk mengumpulkan data dalam penelitian. Teknik penggumpulan data dalam penelitian ini menggunakan :

1. Penilaian unjuk kerja

Pencapaian kompetensi pada penelitian ini difokuskan pada pencapaian kompetensi membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci. Oleh sebab itu, pengukuran pencapaian kompetensi menggunakan penilaian unjuk kerja. Penilaian unjuk kerja merupakan penilaian berdasarkan hasil pengamatan untuk menilai perbuatan atau praktek kerja siswa. Penilaian unjuk kerja ini dilakukan oleh guru mata pelajaran keterampilan di SMP Negeri 2 Piyungan dengan menilai satu persatu siswa dari persiapan, proses pembuatan *manipulating fabric*, sampai hasil produk yang dihasilkan siswa.

2. Dokumen

Dokumen merupakan catatan peristiwa yang sudah berlalu, dapat berbentuk tulisan, gambar atau karya- karya dari seseorang (Sugiyono, 2008:240). Dokumen yang akan digunakan sebagai alat penggumpul data berupa silabus, foto- foto hasil karya siswa, dan hasil nilai siswa yang diberikan oleh guru.

J. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dimaksudkan untuk mencari jawaban atas pertanyaan penelitian atau tentang permasalahan yang telah dirumuskan sebelumnya. Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kuantitatif, maka analisis datanya menggunakan teknik analisis statistik.

Deskripsi data pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric*, berdasarkan pada pencapaian nilai KKM (Kriteria Ketuntasan Minimal), yang kemudian disajikan dalam tabel frekuensi relatif (%). Adapun fekuensi relatif, yakni frekuensi yang penyajiannya dituangkan dalam bentuk persenan untuk memudahkan dalam menganalisa hasil penelitian.

Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) adalah batas nilai minimal yang harus dicapai oleh siswa agar dapat dinyatakan lulus Kompetensi Dasar (KD). Adapun KKM mata pelajaran ketrampilan di SMP Negeri 2 Piyungan yaitu nilai 70, sehingga siswa yang belum mencapai ketentuan tersebut dinyatakan belum mencapai atau belum tuntas sedangkan siswa yang memperoleh nilai 70 ke atas dinyatakan sudah mencapai atau sudah tuntas. Adapun rangkuman pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen (kelas yang menggunakan media benda nyata) dan kelas kontrol (kelas yang tidak menggunakan media benda nyata) di SMP Negeri 2 Piyungan, dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 14. Pengkategorian pencapaian kompetensi di SMP Negeri 2 Piyungan

Kategori	Nilai
Belum mencapai/ Belum Tuntas	< 70
Sudah Mencapai/ Sudah Tuntas	≥ 70

(Sumber data: SMP Negeri 2 Piyungan)

Tabel 15. Rangkuman pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen dan kelas kontrol di SMP Negeri 2 Piyungan berdasarkan nilai KKM.

		Kelas Eksperimen		Kelas Kontrol	
Kategori	Skor	Frekuensi	Persen	Frekuensi	Persen
Belum Mencapai/ Belum Tuntas	< 70	3 siswa	10.7 %	9 siswa	32.1 %
Sudah Mencapai/ Sudah Tuntas	≥ 70	25 siswa	89.3 %	19 siswa	67.8 %
Jumlah		28 siswa	100 %	28 siswa	100 %

Teknik analisis selanjutnya digunakan untuk menguji hipotesis bahwa “Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan”, dan teknik analisis data yang digunakan adalah uji-t.

Uji- t adalah salah satu uji statistik untuk menguji hipotesis diantara dua buah *mean* (Anas Sudijono, 2006). Adapun dalam penelitian ini, uji t digunakan untuk menguji hipotesis serta untuk membandingkan hasil nilai *mean* yang diperoleh antara kelas eksperimen dan kelas kontrol. Nilai *mean*/ nilai rata-rata yaitu satu nilai yang dipandang representatif dapat mencerminkan gambaran secara umum mengenai keadaan nilai tersebut.

1. Uji Prasyarat Analisis

Sebelum melakukan uji- t terlebih dahulu dilakukan uji prasyarat analisis data, yang meliputi penentuan sampel secara *random*, serta uji normalitas, uji homogenitas varian

a. Penentuan sampel secara *random*

Penentuan sampel dalam penelitian ini dilakukan secara *random* kelas dengan cara undian. Pada proses pengundian menggunakan gulungan kertas, yang muncul pertama adalah kelas eksperimen yaitu kelas VIII E, dan yang muncul pada pengundian yang kedua adalah kelas kontrol yaitu kelas VIII D.

b. Uji normalitas data

Uji normalitas dimaksudkan untuk mengetahui apakah variabel-variabel dalam penelitian mempunyai sebaran distribusi normal atau tidak. Uji normalitas ini menggunakan uji *Kolmogorov Smirnov* dengan bantuan komputer program SPSS 16, *for windows*. Adapun konsep dasar penggunaan uji K-S (*Kolmogorov Smirnov*) yakni dengan membandingkan distribusi data (data yang akan diuji normalitasnya) dengan distribusi normal baku. Adapun Rumus uji *Kolmogorov Smirnov* yaitu:

$$K-S = \frac{\max |F_n(x) - F(x)|}{\sqrt{n}}$$

Keterangan:

K-S : Hasil uji Kolmogorov- *Smirnov*
 n_2 : Jumlah sampel yang diperoleh
 n_1 : Jumlah sampel yang diharapkan

(Sugiyono, 2007:389)

Tabel 16. Rangkuman uji *Kolmogorov Smirnov*

Data	Nilai K-S	P	Kesimpulan
unjuk kerja kelas eksperimen	1.176	0.126	Normal
unjuk kerja kelas kontrol	0.968	0.306	Normal

Adapun ketentuan untuk menyatakan hasil uji *kolmogorov smirnov* yaitu apabila ($P > 0.05$), P (dibaca signifikansi) lebih besar dari 0.05. Berdasarkan tabel di atas diperoleh $P > 0.05$ yaitu $0.126 > 0.05$ dan $0.306 > 0.05$, maka dapat disimpulkan bahwa data penilaian unjuk kerja kelas eksperimen dan kontrol berdistribusi normal. Hasil perhitungan secara lengkap dapat dilihat pada lampiran.

c. Uji Homogenitas Varian

Uji homogenitas dimaksudkan untuk mengetahui apakah sampel yang diambil dari populasi memiliki varian yang sama dan tidak menunjukkan perbedaan atau bermakna satu sama lain. Uji statistik untuk homogenitas menggunakan uji F , dengan membandingkan varian terbesar dengan varian terkecil. Rumusnya adalah sebagai berikut:

$$= \frac{\text{varian terbesar}}{\text{varian terkecil}}$$

(Sugiyono, 2007:140)

Tabel 17. Rangkuman uji F

Data	F_{hitung}	F_{tabel}	Db	P	Kesimpulan
Penilaian unjuk kerja	1.088	1.905	28	0.709	Homogen

Adapun ketentuan untuk menyatakan hasil uji F (*Fisher*) yaitu apabila ($P > 0.05$), P (dibaca signifikansi) lebih besar dari 0.05, dan ($F_{hitung} < F_{tabel}$) dibaca F_{hitung} lebih kecil dari F_{tabel} maka data tersebut homogen. Berdasarkan tabel di atas, ($F_{hitung} < F_{tabel}$) yakni ($1.088 < 1.905$) dan $P > 0.05$ yaitu ($0.709 > 0.05$) maka kedua varians data adalah sama atau homogen.

2. Penetapan teknik analisis data

Selanjutnya, dilakukan pengujian hipotesis menggunakan uji- t dengan bantuan komputer program SPSS 16, *for windows*. Uji- t ini, dilakukan bagi sampel mandiri (*Independent sample*). Sampel ini disebut mandiri karena ditarik secara mandiri (sendiri-sendiri) dari suatu populasi tanpa ada pasangannya atau tanpa adanya hubungan lain diantara kedua kelompok itu. Uji- t ini untuk menguji hipotesis "Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan". Rumus uji t bagi sampel mandiri (*Independent sampel*) adalah:

$$t = \frac{M_1 - M_2}{SE_{M_1} - SE_{M_2}}$$

Keterangan :

M_1 : Nilai rata-rata kelompok 1

M_2 : Nilai rata-rata kelompok 2

SE_{M_1} : *Standar Error Mean* kelompok 1

SE_{M_2} : *Standar Error Mean* kelompok 2

(Anas Sudijono, 2006:347)

Tabel 18. Rangkuman hasil uji t

Sumber	T_{hitung}	T_{tabel}	Db
Penilaian unjuk kerja	2.938	2.0105	54

Adapun ketentuan untuk menyatakan hasil uji t (*t- test*) yaitu apabila t_{hitung} lebih besar dari t_{tabel} ($t_{hitung} > t_{tabel}$) maka hipotesis diterima. Berdasarkan tabel di atas t_{hitung} 2.938 lebih besar dari t_{tabel} 2.0105 maka dapat disimpulkan bahwa pengajuan hipotesis "Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan" diterima.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Deskripsi data pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* di SMP Negeri 2 Piyungan, pada kelas eksperimen dan kelas kontrol

Dalam mempelajari keterampilan kerajinan *manipulating fabric* siswa dituntut untuk mencapai nilai Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM). Pencapaian kompetensi merupakan kemampuan minimal yang harus dicapai siswa dalam mencapai suatu kompetensi tertentu sesuai pencapaian nilai KKM, dan dinyatakan dalam bentuk nilai/ angka. Penilaian pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric*, diperoleh melalui penilaian unjuk kerja dalam membuat *manipulating fabric* yang berupa hiasan sulam pita. Sulam pita banyak tekniknya, dan salah satu yang digunakan pada penelitian ini adalah teknik *gathering*.

Pada penelitian ini, diperoleh data tentang pencapaian kompetensi pada kelas eksperimen dan kelas kontrol, yang dijelaskan sebagai berikut:

a. Pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen

Kelas eksperimen merupakan kelas yang menggunakan media benda nyata dalam pembelajaran ketrampilan kerajinan *manipulating fabric*. Dalam hal ini adalah pembuatan hiasan sulam pita pada kain

flanel untuk gantungan kunci. Berdasarkan nilai hasil pencapaian kompetensi melalui penilaian unjuk kerja diperoleh nilai tertinggi 85 dan nilai terendah sebesar 65 dari 28 siswa. Data hasil pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* di SMP Negeri 2 Piyungan, pada kelas eksperimen disajikan dalam tabel distribusi frekuensi relatif (%), berikut ini:

Tabel 19. Distribusi frekuensi relatif (%) pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric*, pada kelas eksperimen

No	Kategori	Nilai	Frekuensi	Persen
1	Belum Mencapai/ Belum Tuntas	< 70	3 siswa	10.7 %
2	Sudah Mencapai/ Sudah Tuntas	≥ 70	25 siswa	89.3 %
Jumlah			28 siswa	100 %

Berdasarkan tabel 19 di atas, dapat digambarkan bahwa pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric*, pada kelas eksperimen sebagian besar yaitu 25 dari 28 siswa (89.3%) dapat digolongkan pada kategori sudah tuntas, dan 3 dari 28 siswa (10.7%) digolongkan pada kategori belum tuntas.

b. Pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas kontrol

Kelas kontrol merupakan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata dalam pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric*. Berdasarkan nilai hasil pencapaian kompetensi melalui penilaian unjuk kerja, diperoleh nilai tertinggi 85 dan nilai terendah sebesar 65 dari 28 siswa. Data hasil pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan

manipulating fabric di SMP Negeri 2 Piyungan, pada kelas kontrol disajikan pada tabel distribusi frekuensi relatif (%), berikut ini:

Tabel 20. Distribusi frekuensi relatif (%) pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric*, pada kelas kontrol

No	Kategori	Nilai	Frekuensi	Persen
1	Belum Mencapai/ Belum Tuntas	< 70	9 siswa	32.1 %
2	Sudah Mencapai/ Sudah Tuntas	≥ 70	19 siswa	67.8 %
Jumlah			28 siswa	100 %

Berdasarkan tabel 20. di atas dapat digambarkan bahwa, pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas kontrol yaitu 19 dari 28 siswa (67.8 %) digolongkan pada kategori sudah tuntas dan 9 dari 28 siswa (32.1 %), digolongkan pada kategori belum tuntas.

2. Perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan

Data hasil penelitian selanjutnya untuk menguji hipotesis "Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan". Penggunaan uji-t dilakukan untuk menguji hipotesis dan untuk menguji beda dua buah *mean* atau hasil nilai *mean* yang diperoleh antara kelas eksperimen dan kelas kontrol.

a. Uji Prasyarat Analisis

Uji prasyarat analisis digunakan sebelum pengujian hipotesis menggunakan uji- t. Pengujian prasyarat ini meliputi penentuan sampel secara *random*, uji normalitas dan uji homogenitas varian dengan bantuan SPSS 16 *for windows*.

1) Penentuan sampel secara *random*

Penentuan sampel dalam penelitian ini dilakukan secara *random* kelas dengan cara undian. Pada proses pengundian menggunakan gulungan kertas, yang muncul pertama adalah kelas eksperimen yaitu kelas VIII E, dan yang muncul pada pengundian yang kedua adalah kelas kontrol yaitu kelas VIII D.

2) Uji Normalitas

Uji normalitas digunakan untuk mengetahui apakah data yang terdapat dalam penelitian berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas data dalam penelitian ini menggunakan *Kolmogorov Smirnov* dengan bantuan program SPSS 16 *for windows*. Adapun ketentuan data dikatakan normal apabila ($P > 0.05$), P (signifikansi) lebih besar dari 0.05. Adapun hasil uji normalitas yaitu:

Tabel 21. Hasil uji normalitas

Data	Nilai K-S	P	Kesimpulan
unjuk kerja kelas eksperimen	1.176	0.126	Normal
unjuk kerja kelas kontrol	0.968	0.306	Normal

Berdasarkan hasil uji *Kolmogorov Smirnov* diperoleh $P > 0.05$ yaitu $0.126 > 0.05$ dan $0.306 > 0.05$ maka dapat disimpulkan data

hasil penelitian pada kelas eksperimen dan kelas kontrol berdistribusi normal. Hasil perhitungan secara lengkap dapat dilihat pada lampiran.

3) Uji Homogenitas

Setelah dilakukan uji normalitas data, kemudian dilakukan uji homogenitas variansi dengan bantuan SPSS 16 *for windows*. Uji homogenitas digunakan untuk mengetahui apakah sampel yang diambil dari populasi memiliki varian yang sama dan tidak menunjukkan perbedaan atau bermakna satu sama lain. Adapun ketentuan untuk menyatakan hasil uji F yaitu apabila ($P > 0.05$), P (signifikansi) lebih besar dari 0.05, dan ($F_{hitung} < F_{tabel}$) dibaca F_{hitung} lebih kecil dari F_{tabel} maka data tersebut homogen. Hasil uji homogenitas menggunakan uji F disajikan pada tabel berikut ini:

Tabel 22. Rangkuman hasil uji homogenitas

Data	F_{hitung}	F_{tabel}	Db	P	Kesimpulan
Penilaian unjuk kerja	1.088	1.905	28	0.709	Homogen

Berdasarkan hasil uji F diperoleh F_{hitung} lebih kecil dari F_{tabel} ($F_{hitung} < F_{tabel}$) yakni ($1.088 < 1.905$) serta $P > 0.05$ yakni ($0.709 > 0.05$) maka variansi data homogen.

b. Hasil Analisis Data Penelitian

Analisis data ini bertujuan untuk menguji hipotesis penelitian yaitu "Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan

media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan”. Uji t bagi sampel mandiri (*Independent sample*) ini digunakan untuk menguji beda nilai *mean* pada kelas eksperimen dan kelas kontrol di SMP Negeri 2 Piyungan.

Berdasarkan hasil analisis uji t menggunakan SPSS 16 *for windows*, diperoleh data induk pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen dan kelas kontrol. Adapun hasil analisis statistik induk uji- t yaitu:

Tabel 23. Hasil analisis statistik induk uji- t

Keterangan	Kelas Eksperimen	Kelas Kontrol
	Kelas yang menggunakan media benda nyata	Kelas tanpa menggunakan media benda nyata
Jumlah siswa (N)	28	28
Mean (M)	77.50000	72.3214
Standart Deviation (SD)	6.45497	6.73330

Berdasarkan statistik induk di atas dapat dijelaskan pada kelas eksperimen memperoleh nilai rata- rata sebesar 77.50 dari 28 siswa, dan standar deviasi yaitu akar dari *varians* 6.45497. Pada kelas kontrol memperoleh nilai rata- rata sebesar 72.32 dari 28 siswa, dan standar deviasi sebesar 6.73330.

Hasil analisis data selanjutnya adalah uji t untuk menguji hipotesis dengan kriteria penerimaan hipotesis jika $t_{hitung} > t_{tabel}$ pada taraf signifikansi 5%. Selanjutnya pengujian hipotesis ini dianalisis dengan menggunakan bantuan komputer program SPSS 16 *for windows*, data selengkapnya dapat dilihat pada lampiran. Adapun rangkuman hasil uji t dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 24. Rangkuman hasil uji t

Sumber	T_{hitung}	T_{tabel}	Db	Kesimpulan
Nilai unjuk kerja	2.938	2.048	28	Ha diterima

Berdasarkan tabel di atas diperoleh hasil t_{hitung} 2.938, berdasarkan hasil perhitungan tersebut diketahui t_{hitung} lebih besar dari t_{tabel} yaitu 2.048 artinya hipotesis nol (H_0) ditolak dan hipotesis alternatif (H_a) diterima. dengan demikian hipotesis penelitian terbukti, bahwa "Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan.

Berdasarkan uraian di atas, maka dapat dijelaskan bahwa terdapat perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan.

B. Pembahasan

1. Pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen dan kelas kontrol di SMP Negeri 2 Piyungan

Pencapaian kompetensi merupakan hasil yang dicapai siswa sesuai dengan nilai Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) yang telah ditetapkan dan dinyatakan dalam bentuk nilai/ angka. Pencapaian kompetensi dalam pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric* di SMP Negeri 2 Piyungan pada kelas eksperimen, 25 siswa dari 28 siswa (89.3%) tergolong pada kategori sudah mencapai nilai KKM (Kriteria Ketuntasan Minimal). Kemudian, pencapaian kompetensi pada kelas kontrol 19 siswa dari 28 siswa (67.8%) tergolong sudah mencapai KKM.

Berdasarkan hasil penelitian di atas, pencapaian kompetensi dalam pembelajaran ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) yaitu 25 siswa dari 28 siswa telah mencapai nilai KKM, sehingga terdapat 3 siswa yang belum mencapai nilai KKM. Dengan demikian, dapat dijelaskan pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen, masih terdapat siswa yang belum mencapai nilai KKM, sehingga siswa tersebut harus diperhatikan dan dibimbing, serta dilakukan pengecekan pekerjaan kerajinan *manipulating fabric* secara teliti, cermat, dan sabar, untuk dapat membimbing siswa agar semuanya dapat mentuntaskan kompetensi *manipulating fabric* sesuai dengan pencapaian nilai KKM.

Kemudian, pencapaian kompetensi siswa dalam pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol), yaitu terdapat 19 siswa dari 28 siswa telah mencapai nilai KKM, artinya terdapat 9 siswa yang belum mencapai nilai KKM. Dengan demikian, dapat dijelaskan pada kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) masih banyak siswa yang belum mencapai nilai KKM, sehingga diperlukan adanya pengetahuan dan perhatian tentang pentingnya penggunaan media pembelajaran agar semua siswa dapat mentuntaskan kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* sesuai dengan pencapaian nilai KKM.

2. Perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan

Berdasarkan hasil penelitian melalui pengujian hipotesis yang berbunyi “Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan”, dapat diterima. Hal tersebut berdasarkan perhitungan menggunakan analisis uji-t, dengan perolehan nilai t_{hitung} sebesar 2.938 dan t_{tabel} 2.048 dengan taraf signifikansi 5%, sehingga H_0 ditolak dan H_a diterima.

Menurut Eko Budi Prasetyo, (2000:35), pembelajaran yang efektif seringkali membutuhkan penyampaian pesan berupa pengalaman langsung, lengkap dan memiliki kesan yang mendalam, oleh karena itu belajar melalui media sangat penting diupayakan. Pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric* merupakan pembelajaran praktek, sehingga dapat lebih mudah diterima dan dipahami oleh siswa apabila menggunakan media benda nyata.

Pada penelitian ini, pada kelas eksperimen menggunakan media benda nyata yang berupa langkah-langkah kerja membuat *manipulating fabric* pada kerajinan gantungan kunci. Penggunaan media benda nyata dalam pembelajaran *manipulating fabric* ini, memiliki kelebihan yakni dapat menjelaskan tahapan atau langkah demi langkah pembuatan kerajinan *manipulating fabric*, selain itu dapat melatih siswa untuk belajar lebih aktif dan mandiri, serta memahami materi secara kongkret. Sehingga peran guru disini adalah sebagai fasilitator dalam melengkapi hasil pengetahuan dari siswa pada saat membuat kerajinan *manipulating fabric*.

Sedangkan, pada kelas kontrol yakni kelas yang tidak menggunakan media benda nyata dalam pembelajaran *manipulating fabric*, siswa kurang mengetahui langkah-langkah pembuatan *manipulating fabric* secara kongkret, dan siswa cenderung mengandalkan penjelasan yang diberikan guru, serta siswa cenderung fasif.

Uraian tersebut di atas, diperjelas pula dengan hasil penelitian melalui data rekapitulasi nilai unjuk kerja pada kelas eksperimen

menunjukkan, perolehan skor siswa dalam indikator persiapan, proses, dan hasil sebagian besar sudah cukup baik. Meskipun demikian, tidak semua siswa mendapat nilai yang baik pada setiap indikatornya. Pada kelas eksperimen, siswa cenderung mendapat nilai rendah pada aspek hasil yakni dalam indikator ketepatan waktu, dan tampilan keseluruhan. Hal ini dikatakan demikian sebab pada indikator waktu terdapat siswa yang tidak mengumpulkan tepat waktu sehingga mendapat skor 1, kemudian pada indikator tampilan keseluruhan tidak ada siswa yang mendapat skor 4 sebab hasilnya masih kurang memperhatikan kebersihan dan kerapian.

Pada kelas kontrol yakni kelas yang tidak menggunakan media benda nyata dalam pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric*, perolehan skor siswa dalam aspek persiapan sebagian besar sudah cukup baik, tetapi pada aspek proses dan hasil siswa cenderung mendapat nilai yang kurang baik. Di dalam aspek proses, indikator membuat sulam pita teknik *gathering* dan teknik melekatkan pita pada bahan, tidak sedikit siswa yang mendapat skor 1 dan 2, serta pada aspek menyelesaikan kerajinan gantungan kunci terdapat pula siswa yang mendapat skor 1 dan 2. Hal ini disebabkan siswa masih mengandalkan penjelasan guru, sehingga pemahaman siswa kurang optimal. Pada aspek hasil, siswa cenderung mendapat skor kurang baik pula yakni 1 dan 2 dalam indikator ketepatan waktu, tampilan keseluruhan, dan pengemasan. Sebab, pada kelas yang tidak menggunakan media, cenderung lebih banyak menggunakan waktu sehingga banyak siswa yang mengumpulkan tidak

tepat waktu, serta pada tampilan keseluruhan dan pengemasan siswa kurang memperhatikan kebersihan dan kerapian, serta cara mengemas hasil kerajinan yang baik.

Berdasarkan uraian di atas, dapat dijelaskan pada kelas eksperimen yaitu kelas yang menggunakan media benda nyata, siswa cenderung mendapat skor yang kurang baik pada aspek hasil, sedangkan pada kelas kontrol yakni kelas yang tidak menggunakan media benda nyata, siswa cenderung mendapat skor yang kurang baik pada aspek proses dan hasil. Dengan demikian, dapat dijelaskan bahwa penggunaan media benda nyata memiliki kontribusi yang baik dalam menunjang kompetensi siswa dalam membuat *manipulating fabric* pada kerajinan gantungan kunci.

Berdasarkan hasil penelitian, pencapaian kompetensi siswa pada kelas eksperimen, 25 siswa dari 28 siswa (89.3%) sudah mencapai nilai KKM (Kriteria Ketuntasan Minimal), sedangkan pada kelas kontrol terdapat 19 siswa dari 28 siswa (67.8%) yang sudah mencapai KKM.

Menurut Djemari Mardapi (2008:61), pembelajaran dikatakan efektif apabila 80% dari jumlah siswa telah mencapai nilai Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM). Berdasarkan teori tersebut, pencapaian kompetensi pada kelas eksperimen yakni 89.3% artinya sudah berada di atas standar 80%, maka dapat dijelaskan bahwa pencapaian kompetensi pada kelas eksperimen sudah efektif. Sedangkan pada kelas kontrol pencapaian kompetensi sebesar 67.8%, artinya masih di bawah standar ketuntasan sehingga dapat dikatakan pencapaian kompetensi kelas kontrol belum

efektif. Serta, nilai rata-rata siswa pada kelas eksperimen sebesar 77.50, sedangkan pada kelas kontrol nilai rata-ratanya sebesar 72.32.

Berdasarkan uraian di atas dapat dijelaskan bahwa penggunaan media benda nyata mempunyai kontribusi yang lebih baik atau positif dan dapat dinyatakan lebih efektif digunakan dalam menunjang pencapaian kompetensi siswa dalam pembelajaran keterampilan kerajinan *manipulating fabric*. Dengan demikian, dapat dijelaskan bahwa “Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan”.

BAB V

KESIMPULAN, IMPLIKASI DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan pada bab sebelumnya, maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* pada kelas eksperimen yaitu 89.3 % tergolong pada kategori sudah mencapai nilai KKM (Kriteria Ketuntasan Minimal), sedangkan pada kelas kontrol yang tergolong pada kategori sudah mencapai nilai KKM sebanyak 67.8%.
2. Ada perbedaan pengaruh pencapaian kompetensi keterampilan kerajinan *manipulating fabric* antara kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) dan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol) di SMP Negeri 2 Piyungan. Hal tersebut dapat dibuktikan dengan H_0 ditolak dan H_a diterima dengan nilai t_{hitung} 2.938 dan nilai t_{tabel} 2.048 pada taraf signifikansi 5%. Selain itu, dilihat dari nilai rata-rata yang diperoleh siswa pada kelas eksperimen 77.50, dan kelas kontrol 72.32. Dengan demikian pembelajaran pada kelas yang menggunakan media benda nyata (kelas eksperimen) lebih efektif dibandingkan dengan kelas yang tidak menggunakan media benda nyata (kelas kontrol)

B. Implikasi

Berdasarkan kesimpulan di atas, maka implikasi hasil penelitian ini adalah penggunaan media benda nyata dapat diterapkan pada pembelajaran ketrampilan kerajinan lainnya yang berkaitan dengan tahapan atau langkah-langkah kerja, sehingga dapat meningkatkan kualitas pelaksanaan proses pembelajaran ketrampilan kerajinan, khususnya.

C. Saran

Berdasarkan hasil dan kesimpulan penelitian ini, maka dapat dikemukakan beberapa saran yaitu:

1. Hasil penelitian menunjukkan ada pengaruh penggunaan media benda nyata terhadap pencapaian kompetensi ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* di SMP Negeri 2 Piyungan, maka disarankan untuk menggunakan benda nyata sebagai media pembelajaran dalam keterampilan kerajinan *manipulating fabric* sehingga dapat meningkatkan pencapaian kompetensi siswa
2. Penggunaan media benda nyata dalam proses pembelajaran ketrampilan kerajinan *manipulating fabric* dapat memberikan kontribusi yang baik dalam pencapaian KKM (Kriteria Ketuntasan Minimal). Maka, disarankan untuk lebih memperhatikan penggunaan media pembelajaran dalam ketrampilan kerajinan sehingga siswa mempunyai pengetahuan yang kongkrit terhadap suatu materi pembelajaran dan siswa dapat mencapai kompetensi tertentu berdasarkan pencapaian nilai KKM.

DAFTAR PUSTAKA

- AJ. Boesra. (2006) *Sulam Pita*. Jakarta: Sarana Bobo.
- Anas Sudijono. (2006). *Pengantar Statistik Pendidikan*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Arief S. Sadiman dkk. (2006). *Media Pendidikan, Pengertian, Pengembangan, dan Pemanfaatannya*. Jakarta: CV Rajawali.
- Azhar Arsyad. (2006). *Media Pembelajaran*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Budiyono. (2008). *Kriya Tekstil*. Jakarta: Depdiknas (diakses melalui http://ftp.lipi.go.id/pub/Buku_Sekolah_Elektronik/smkkriatekstil_budiyono.pdf pada tanggal 10 Januari 2010)
- Colette Wolff. (1996). *The Art Of Manipulating Fabric*. USA: Krause Publications United State Of Amerika.
- Daryanto. (2001). *Evaluasi Pendidikan*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Depdiknas. (2002). *Kamus Besar Bahasa Indonesia*. Jakarta: Depdiknas.
- _____. (2006). *Model Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan SMP/MTs*. Jakarta: BP. Cipta Jaya.
- _____. (2006). *Pedoman Model Penilaian Kelas KTSP*. Jakarta: BP. Cipta Jaya.
- _____. (2007). *Naskah Akademik Pendidikan Keterampilan*. Jakarta: Badan Penelitian dan Pengembangan Pusat Kurikulum Depdiknas (diakses melalui <http://www.lkp2i.org/puskurdepdiknas/Keterampilan.pdf> pada tanggal 5 Juli 2009)
- Dewi Padmo, dkk. (2004). *Teknologi Pembelajaran*. Jakarta: Pusat Teknologi Komunikasi dan Informasi Pendidikan.
- Djaali dan Pudji Muljono. (2008). *Pengukuran Dalam Bidang Pendidikan*. Jakarta: PT Grasindo.
- Djemari Mardapi. (2008). *Teknik Penyusunan Instrumen Tes dan Non Tes*. Yogyakarta: Mitra Cendekia.
- Eko Budi Prasetyo. (2000). *Media Sederhana dan Grafis*. Yogyakarta: FIP UNY

- E. Mulyasa. (2006). *Kurikulum Berbasis Kompetensi*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Goet Poespo, (2005). *Panduan Membuat Ragam Hias Bordir*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Hamzah B. Uno. 2006. *Perencanaan Pembelajaran*. Jakarta: PT. Bumi Aksara
- Hamzah B. Uno. (2005). *Orientasi Baru Dalam Psikologi Pembelajaran*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- _____. (2007). *Profesi Kependidikan*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Harsja W. Bahtiar. (2003). *Media Pendidikan: Pengertian, Pengembangan, dan Pemanfaatannya*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada
- Himawati Tjahyati. (2003). *Membuat Jenis-Jenis Tusuk Hias*. Jakarta: Depdiknas (diakses melalui http://118.96.151/kgi/smk/kerajinan/kriya_tekstil/membuat_tusuk_hias.pdf. pada tanggal 6 februari 2011)
- John M. Echols dan Hassan Shadily. (1999). *Kamus Inggris Indonesia*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Kunandar. (2007). *Guru Profesional, Implementasi Kurikulum Tingkat Satuan Pendidikan (KTSP) dan Sukses Dalam Sertifikasi Guru*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Marniati. (2005). *Prosiding Seminar Nasional*. Yogyakarta: UNY.
- Martinis Yamin. (2006). *Strategi Pembelajaran Berbasis Kompetensi*. Jakarta: Gaung Persada Press
- _____. (2007). *Profesionalisasi Guru dan Implementasi KBK*. Jakarta: Gaung Persada Press.
- Masnur Muslich. (2007). *Seri Standar Nasional Pendidikan, KTSP Pembelajaran Berbasis Kompetensi dan Kontektual, Panduan Bagi Guru, Kepala Sekolah, dan Pengawas Sekolah*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Maya Sudesi. (2009). *Efektivitas Penggunaan Modul Dalam Mendukung Prestasi Belajar Kompetensi Menjahit Perca Oleh Siswa SMK N 5 yogyakarta*. Laporan Skripsi. Yogyakarta: FT UNY.
- Mimin Hayati. (2007). *Model Dan Teknik Penilaian Pada Tingkat Satuan Pendidikan*. Jakarta: Gaung Persada Press

- Moh. Nazir (2005) *Metode Penelitian*. Bogor: Ghalia Indonesia
- Moh. Uzer Usman. (1992). *Menjadi Guru Profesional*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Muhibbin Syah. (2003). *Psikologi Belajar*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Mulyani Sumantri dan Johar Permana. (1999). *Strategi Belajar Mengajar*. Yogyakarta: Depdikbud FIP-UNY
- Nana Sudjana. (1991). *Penilaian Hasil Proses Belajar Mengajar*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- _____. (2004). *Dasar-Dasar Proses Belajar Mengajar*. Bandung: Sinar Baru Algensindo
- _____. (1996). *Cara Belajar Siswa Aktif*. Bandung: Sinar Baru Algensindo.
- Nana Sudjana dan Ahmad Rivai. (2002). *Media Pengajaran*. Bandung: Sinar Baru Algensindo.
- Nana Sudjana dan Ibrahim. (2004). *Penelitian dan Penilaian Pendidikan*. Bandung: Sinar Baru Algensindo.
- Nasution. S. (2008) *Berbagai Pendekatan Dalam Proses Belajar Mengajar*. Yogyakarta: Amarta Buku
- Oemar Hamalik. (1994). *Media Pendidikan*. Bandung: PT Citra Aditya Bhakti
- Oemar Hamalik. (2004). *Psikologi Belajar dan Mengajar*. Bandung: Sinar Baru Algensindo.
- _____. (2006). *Perencanaan Pengajaran Berdasarkan Pendekatan Sistem*. Jakarta: Bumi Aksara.
- _____. (2007). *Dasar-Dasar Pengembangan Kurikulum*. Bandung: PT Remaja Rosdakarya.
- Prapti Karomah. (2008). *Pengembangan Media Pembelajaran Boga, Busana, dan Rias Kecantikan*. Yogyakarta: Depdiknas UNY.
- Praptono. 1997. *Media Pengajaran*. Yogyakarta: FPTK IKIP Yogyakarta
- Putrohari. (2009). *Pengukuran Pencapaian Kompetensi*. Diakses melalui: http://putrohari.tripod.com/mengukur_pencapaian.htm. tanggal 10/12/2009.

- R. Ibrahim dan Nana Syaodih S. (1996). *Perencanaan Pengajaran*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Rina Wahyu Mariana. (2009). *Pengaruh Penggunaan Modul Terhadap Prestasi Belajar Membuat Pola Konstruksi Pada Siswa Kelas I Program Keahlian Tata Busana di SMK N 1 Sewon*. Yogyakarta: FT UNY.
- Ronald H. Aderson. (1994). *Pemilihan dan Pengembangan Media untuk Pembelajaran*. Jakarta: PT Raja Grafindo Persada.
- Sri Rumini. (1995). *Psikologi Pendidikan*. Yogyakarta: UPP- UNY
- Sri Wening. (1996). *Penilaian Pencapaian Hasil Belajar*. Yogyakarta: FPTK IKIP Yogyakarta.
- Sudarwan Danim. (1995). *Media Komunikasi Pendidikan*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Suwarna, dkk (2006). *Pengajaran Mikro*, Yogyakarta:Tiara Wacana
- S. Nasution. (2007). *Metode Reseach (Penelitian Ilmiah)*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Sugiyono. (2007). *Statistik Untuk Penelitian*. Bandung: Alfabeta.
- _____. (2008). *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R & D*. Jakarta: Rajawali.
- Suharsimi Arikunto. (2002). *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Sukandarrumidi. (2006). *Metodologi Penelitian*. Yogyakarta: Gajah Mada University Press.
- Sukardi. (2005). *Metodologi Penelitian Pendidikan Kompetensi dan Prakteknya*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Sumadi Suryabrata. (1988). *Metodologi Penelitian*. Jakarta: CV Rajawali.
- Sumanto. (1995). *Metodologi Penelitian Sosial dan Pendidikan*. Yogyakarta: Andi Offset.
- Sunaryo Soenarto. (2008). *Pengembangan Media Pembelajaran*. Yogyakarta: Depdiknas UNY.
- Suryosubroto. (1983). *Beberapa Aspek Dasar-Dasar Kependidikan*. Jakarta: PT Bina Aksara

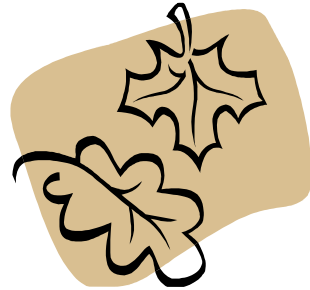
- _____. (1997). *Proses Belajar Mengajar Di Sekolah*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Saifuddin Azwar. (2001). *Reliabilitas dan Validitas*. Yogyakarta: Pustaka Belajar.
- Syaiful Bahri Djamarah dan Aswan Zain. (2006). *Strategi Belajar Mengajar*. Jakarta: PT Rineka Cipta.
- Syahri Alhusin. (2003). *Aplikasi Statistik Praktis Dengan Menggunakan SPSS 10 For Windows*. Yogyakarta: Graha Ilmu
- Universitas Negeri Yogyakarta. (2003). *Pedoman Tugas Akhir*. Yogyakarta: UNY.
- Wahyu Widhiarso. (2009). *SPSS Untuk Psikologi: Mengestimasi Reliabilitas*. Yogyakarta: Fakultas Psikologi UGM.
- Wasia Roesbani Pulukadang. (1982). *Ketrampilan Menghias Kain*. Bandung: Angkasa.
- W. Gulo. (2002). *Strategi Belajar Mengajar*. Jakarta: Gramedia Widiasarana.
- W.J.S. Poerwadarminta. (1990). *Kamus Umum Bahasa Indonesia*. Jakarta: Balai Pustaka.
- Yossi Zulkarnaen. (2006). *Sulam Pita, Pita-Pita Yang Mempercantik Keindahan, Untuk Pemula*. Jakarta: Puspa Swara.
- Zainal Arifin. (1991). *Evaluasi Instruksional, Prinsip, Teknik Prosedur*. Jakarta: Rineka Cipta.
- Zainal Aqib dan Elham Rohmanto, 2007. *Membangun Profesionalisme Guru Dan Pengawas Sekolah*, Bandung: Yrama Widya
- <http://aridataweb/puskur/keterampilan.pdf>. diakses tanggal 17.03.2009/ 14.30 WIB
- <http://catalog.ebay.com/The-Art-of-Manipulating-Fabric.co.id>.diakses tanggal 24.01.2009/ 13.30 WIB
- <http://dahlanforum.wordpress.com>.diakses tanggal 26.08.2010/ 14.00.WIB
- <http://id.wikipidea.org/wiki/pembelajaran>.diakses tanggal 29.06.2010/ 11.00 WIB
- <http://www.e-dukasi.net>.diakses tanggal 24.10.2009/ 12.30 WIB
- <http://id.wikipedia.org/wiki/pembelajaran>.diakses tanggal 29.06.2010/ 15.25 WIB

<http://www.keterampilan.co.id>. diakses tanggal 16/02/2009.

<http://www.mata.pelajaran.keterampilan.co.id>. diakses tanggal 16/02/2009.

<http://re-searchengines.com>.diakses tanggal 30/06/2010.

<http://komponenpembelajaran.wikipidea.pdf>.diakses tanggal 13.03.2010).



LAMPIRAN



Lampiran

1. Prosedur Penggunaan
Media Benda Nyata
2. Lembar Penilaian
Unjuk Kerja
3. Validasi Ahli
(Judgment Expert)

Lampiran

4. Rekapitulasi Penilaian unjuk kerja kelas eksperimen dan kelas kontrol
5. Analisis deskriptif kelas eksperimen dan kelas kontrol
6. Uji Normalitas dan Uji Homogenitas
7. Uji- t

Lampiran

8. Surat- surat izin penelitian
9. RPP
10. Jobsheet
11. Dokumentasi hasil karya siswa

SILABUS

Nama Sekolah : SMP N 2 Piyungan
 Kelas : VIII
 Mata Pelajaran : Keterampilan
 Semester : 2
 Aspek : Kerajinan
 Standar Kompetensi : 1. Mengapresiasi kerajinan jahit dan sulam

Kompetensi Dasar	Materi Pokok/ Materi Pembelajaran	Kegiatan Pembelajaran	Indikator	Penilaian			Alokasi Waktu	Sumber Bahan
				Teknik	Bentuk Instrumen	Contoh Instrumen		
1.1.Mengenal berbagai produk kerajinan jahit dan sulam 1.2.Mengapresiasikan produk kerajinan jahit dan sulam	1. Pengertian teknik jahit dan sulam. 2. Jenis peralatan dan produk jahit dan sulam. 3. Fungsi peralatan dan bahan jahit dan sulam. 4. Prosedur teknik jahit dan sulam.	1. Membaca buku sumber untuk mencari pengertian. 2. Menguraikan jenis peralatan dan produk jahit dan sulam. 3. Mendeskripsikan fungsi peralatan dan bahan. 4. Mengamati produk kerajinan teknik jahit dan sulam untuk menentukan etnik dan kualitas.	1. Menjelaskan perbedaan pengertian jahit dan sulam. 2. Mendeskripsikan jenis peralatan dan produk jahit dan sulam. 3. Mendeskripsikan fungsi peralatan dan bahan. 4. Mendeskripsikan teknik pembuatan produk kerajinan dengan teknik jahit dan sulam.	Tes tertulis	Tes uraian	1. Jelaskan pengertian teknik jahit dan sulam! 2. Diskripsikan jenis peralatan dan produk jahit dan sulam! 3. Jelaskan fungsi peralatan jahit dan sulam! 4. Deskripsikan teknik pembuatan produk dengan teknik jahit dan sulam!	2 x 40'	Buku Nara sumber Model Media cetak

SILABUS

Nama Sekolah : SMP N 2 Piyungan
 Kelas : VIII
 Mata Pelajaran : Keterampilan
 Semester : 2
 Aspek : Kerajinan
 Standar Kompetensi : 2. Membuat produk kerajinan jahit dan sulam

Kompetensi Dasar	Materi Pokok/ Materi Pembelajaran	Kegiatan pembelajaran	Indikator	Penilaian			Alokasi Waktu	Sumber Bahan
				Teknik	Bentuk Instrumen	Contoh Instrumen		
2.1.Merencanakan prosedur kerja pembuatan produk kerajinan jahit dan sulam.	1. Perencanaan desain jahit dan sulam.	1. Membaca buku sumber, mengamati, dan produk untuk membuat perencanaan desain.	1. Merencanakan prosedur kerja membuat kerajinan teknik jahit dan sulam.	Tes uraian	Uji petik kerja, prosedur, dan produk	1. Buatlah perencanaan desain dan biaya produksi pembuatan kerajinan fungsional dengan teknik jahit dan sulam	14 x 40'	Buku Nara sumber Model Media cetak
2.2.Mendesain kerajinan jahit dan sulam dengan ragam hias tradisional dan manca negara dan modifikasinya.	2. Desain kerajinan teknik jahit dan sulam.	2. Membuat desain kerajinan teknik jahit dan sulam.	2. Mendesain kerajinan jahit dan sulam yang indah dan fungsional.			2. Buatlah desain kerajinan fungsional/ hias dengan teknik jahit dan sulam, bahan, bentuk bebas!		

SILABUS

Nama Sekolah : SMP N 2 Piyungan
 Kelas : VIII
 Mata Pelajaran : Keterampilan
 Semester : 2
 Aspek : Kerajinan
 Standar Kompetensi : 2. Membuat produk kerajinan jahit dan sulam

Kompetensi Dasar	Materi Pokok/ Materi Pembelajaran	Kegiatan pembelajaran	Indikator	Penilaian			Alokasi Waktu	Sumber Bahan
				Teknik	Bentuk Instrumen	Contoh Instrumen		
2.3.Membuat produk kerajinan jahit dan sulam dengan ragam hias tradisional, mancanegara, maupun modifikasinya	1. Bahan dan alat. 2. Pembuatan karya dan hiasan dengan teknik jahit dan sulam.	1. Mengkaji buku sumber dan memilih bahan dan alat yang tepat sesuai desain. 2. Membuat karya sesuai desain dengan bahan, alat, dan teknik yang tepat.	1. Memilih bahan dan peralatan yang tepat sesuai desain. 2. Membuat produk kerajinan dengan teknik jahit dan sulam.	Tes unjuk kerja	Uji prosedur dan hasil	1. Buatlah produk kerajinan fungsional/ hias dari bahan tekstil dengan teknik jahit dan sulam!	14 x 40'	Buku Nara sumber Model Media cetak Alat
2.4.Membuat kemasan produk kerajinan jahit dan sulam sehingga siap dipamerkan dan dijual.	3. Kemasan	3. Membuat kemasan produk yang unik dan menarik.	3. Membuat kemasan produk yang indah dan menarik.			2. Buatlah kemasan produk yang sesuai dengan desain, unik, dan menarik!		

Piyungan,

Mengetahui,
Kepala Sekolah

Guru Mata Pelajaran

Suparman, M.Pd
NIP. 19620719 198403 1 004

Tri Widatiningsih, S.Pd
NIP. 131390562

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN (RPP)

Satuan Pendidikan : SMP
Mata Pelajaran : Keterampilan
Kelas/ Semester : VIII/ 2
Alokasi Waktu : 6 x 45 menit (3 x Pertemuan)

A. Standar Kompetensi

Membuat produk kerajinan jahit dan sulam.

B. Kompetensi Dasar

Membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* pada kerajinan gantungan kunci

C. Indikator

1. Menyiapkan bahan dan alat yang tepat sesuai desain.
2. Membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* untuk kerajinan gantungan kunci

D. Tujuan Pembelajaran

Setelah selesai pembelajaran diharapkan :

1. Siswa dapat menyiapkan bahan dan alat yang tepat sesuai desain
2. Siswa dapat mempraktekkan membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* untuk kerajinan gantungan kunci

E. Materi Pokok

1. Bahan dan alat untuk membuat *manipulating fabric*
2. Membuat desain hiasan *manipulating fabric*.
3. Langkah-langkah membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* untuk kerajinan gantungan kunci

F. Metode Pembelajaran

1. Ceramah
2. Demonstrasi
3. Pemberian tugas

G. Strategi Pembelajaran

1. Pertemuan Pertama

a. Pendahuluan

- 1) Salam pembuka dan berdoa
- 2) Presensi
- 3) Guru menyampaikan tujuan pembelajaran
 - a) Siswa dapat menyiapkan bahan dan alat yang dibutuhkan
 - b) Siswa dapat mempraktekkan membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci

4) Apersepsi

Mengulang sekilas pelajaran yang lalu yang mempunyai hubungan dengan bahan yang akan diajarkan, dan membuat pertanyaan yang berhubungan dengan bahan yang akan diajarkan untuk memancing minat siswa.

b. Kegiatan Inti

- 1) Guru menjelaskan bahwa akan dilaksanakan pembelajaran dengan menggunakan media benda nyata untuk membantu siswa dalam membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada kerajinan gantungan kunci. Siswa diminta untuk memperhatikan, mengamati, dan mencermati penjelasan yang diberikan guru dengan menggunakan media benda nyata, karena penjelasan yang guru lakukan hanya satu kali.
- 2) Guru menyiapkan bahan dan alat yang diperlukan untuk menggunakan media benda nyata serta membagikan *jobsheet*
- 3) Guru mulai menjelaskan dan mendemonstrasikan cara membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita pada gantungan kunci, pada kelas eksperimen dan kelas kontrol. Untuk kelas eksperimen menggunakan media benda nyata, dan untuk kelas kontrol tidak menggunakan media benda nyata. Adapun urutan proses pembelajarannya yaitu:
 - a) Guru meminta siswa untuk menyiapkan alat dan bahan.

- b) Guru menjelaskan cara membuat desain hiasan, dan siswa membuat desain hiasan dengan bantuan contoh desain hiasan yang diberikan guru.
- c) Guru menjelaskan cara memindahkan desain hiasan pada pola dengan bantuan media benda nyata pada langkah 1 (media selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 3), dan siswa memindahkan desain pada kertas pola.
- d) Guru menjelaskan cara memberi tanda pola pada bahan dengan bantuan media benda nyata langkah ke-2 (media selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 3), dan siswa memberi tanda pola pada bahan sesuai desain yang akan dibuat.
- e) Guru mendemonstrasikan cara memulai dan mengakhiri membuat sulaman dengan tusuk jelujur, dan siswa menjelujur seluruh permukaan bahan sesuai dengan desain yang telah dibuat.

c. Penutup

- 1) Siswa mengumpulkan hasil pekerjaan kepada guru
- 2) Guru menyampaikan pesan untuk pertemuan yang akan datang.
- 3) Guru mengingatkan siswa untuk membersihkan ruang praktek.

2. Pertemuan Kedua

a. Pendahuluan

- 1) Salam pembuka dan berdoa
- 2) Presensi
- 3) Guru menyampaikan apersepsi

b. Kegiatan Inti

- 1) Guru menjelaskan tahapan pembuatan *manipulating fabric* dengan sulam pita seperti desain contoh dengan bantuan media benda nyata pada langkah ke- 3 (media selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 3). Siswa memperhatikan dan mengamati media benda nyata

- 2) Guru menjelaskan dan mendemonstrasikan cara membuat sulam pita teknik *gathering* dengan menggunakan bantuan media benda nyata pada langkah 4, 5, dan 6 (media selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 3) serta guru menjelaskan cara memulai dan mengakhiri membuat sulam pita teknik *gathering*. Siswa membuat sulam pita teknik *gathering* sesuai dengan desain yang telah dibuat.
 - 3) Guru menjelaskan dan mendemonstrasikan cara melekatkan sulam pita teknik *gathering* pada bahan dengan tusuk balut. Siswa melakukan seperti yang dijelaskan guru
 - 4) Guru menjelaskan cara menyelesaikan sisi-sisi gantungan kunci dengan sulam benang tusuk tikam jejak dengan bantuan media benda nyata pada langkah ke- 7 (media selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 3). Siswa menyelesaikan sisi- sisi kanan kiri pada gantungan kunci dengan sulam benang tusuk tikam jejak
- c. Penutup
- 1) Siswa mengumpulkan hasil pekerjaan kepada guru
 - 2) Guru menyampaikan pesan untuk pertemuan yang akan datang.
 - 3) Guru mengingatkan siswa untuk membersihkan ruang praktek.

3. Pertemuan Ketiga

- a. Pendahuluan
- 1) Salam pembuka dan berdoa
 - 2) Presensi
 - 3) Guru menyampaikan apersepsi
- b. Kegiatan Inti
- 1) Guru menjelaskan cara memasang kancing dengan bantuan media benda nyata pada langkah ke- 8 (media selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 3).
 - 2) Siswa memasang kancing pada gantungan kunci
 - 3) Guru menjelaskan dan mendemonstrasikan cara memasang gantungan kunci dengan bantuan media benda nyata pada langkah ke- 9 (media selengkapnya dapat dilihat pada lampiran 3).

- 4) Siswa memasang gantungan kunci
 - 5) Siswa melakukan penyelesaian pada benda yang dibuat dengan membersihkan dari sisa-sisa benang dan merapikan hasil benda kerajinan
 - 6) Siswa melakukan pengemasan
 - 7) Penggumpulan hasil karya kerajinan.
- c. Penutup
- 1) Siswa mengumpulkan hasil karya
 - 2) Guru mengingatkan siswa untuk membersihkan ruang praktek.

H. Alat dan Sumber Belajar

1. *Jobsheet*
2. Benda nyata berupa langkah-langkah pembuatan *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik gathering pada kerajinan gantungan kunci

I. Penilaian

1. Teknik : Non tes
2. Bentuk instrumen : lembar penilaian unjuk kerja
3. Contoh Penilaian : Terlampir

Yogyakarta, 2010

Mengetahui,

Guru Mata Pelajaran

Mahasiswa/ Peneliti

Tri Widatiningsih, S.Pd

NIP. 131390562

Indra Pertiwi

NIM. 05513241012

LEMBAR PENILAIAN UNJUK KERJA SISWA
MEMBUAT GANTUNGAN KUNCI

Nama/ No. Absen :

Kelas :

No	Aspek Penilaian	Bobot	Skor Penilaian				Jumlah bobot
			1	2	3	4	
1.	Persiapan						
	a. Menyiapkan bahan	5					15 %
	b. Menyiapkan alat	5					
	c. Membuat desain	5					
2.	Proses						
	a. Memindahkan desain hiasan	5					50 %
	b. Teknik pembuatan gantungan kunci dengan hiasan sulam pita (<i>manipulating fabric</i>)						
	1. Sulam pita teknik <i>gathering</i>	10					
	2. Sulam benang tusuk rantai	10					
	3. Menyelesaikan sisi- sisi gantungan kunci dengan tusuk tikam jejak	5					
	4. Memasang kancing	5					
	5. Memasang gantungan kunci	5					
	c. Penyelesaian	10					

No	Aspek Penilaian	Bobot	Skor Penilaian				Jumlah bobot
			1	2	3	4	
3.	Hasil						
	a. Kesesuaian desain	5					35 %
	b. Ketepatan ukuran	5					
	c. Ketepatan waktu	10					
	d. Tampilan keseluruhan	10					
	e. Pengemasan	5					

Penentuan Nilai Akhir

1. Persiapan :	_____	X Bobot =	<div></div>
2. Proses :	_____	X Bobot =	<div></div>
3. Hasil :	_____	X Bobot =	<div></div>

Jumlah Nilai Akhir

=

**LEMBAR PENILAIAN UNJUK KERJA SISWA
PADA PEMBUATAN GANTUNGAN KUNCI DARI KAIN FLANEL DENGAN
HIASAN SULAM PITA (MANIPULATING FABRIC)**

Nama/ No. Absen :

Kelas :

No	Aspek yang dinilai	Penilaian				Bobot	Jumlah Bobot
		4	3	2	1		
1.	Persiapan						
	a. Menyiapkan bahan					5 %	15 %
	b. Menyiapkan alat					5 %	
	c. Membuat desain					5 %	

2.	Proses						
	a. Memindahkan desain hiasan					5 %	50 %
	b. Teknik pembuatan gantungan kunci dengan hiasan sulam pita (<i>manipulating fabric</i>)						
	1. Sulam pita teknik <i>gathering</i>					15 %	
	2. Sulam benang tusuk rantai					5 %	
	3. Menyelesaikan sisi- sisi gantungan kunci dengan tusuk tikam jejak					5 %	
	4. Memasang kancing					5 %	
	5. Memasang gantungan kunci					5 %	
	c. Penyelesaian					10 %	
3.	Hasil						
	a. Kesesuaian desain					5 %	35 %
	b. Ketepatan ukuran					5 %	
	c. Ketepatan waktu					15 %	
	d. Tampilan keseluruhan					5 %	
	e. Pengemasan					5 %	

Penentuan Nilai Akhir

1. Persiapan : _____ X Bobot

2. Proses : _____ X Bobot

3. Hasil : _____ X Bobot =

Jumlah Nilai Akhir

Contoh penilaian unjuk kerja

**LEMBAR PENILAIAN UNJUK KERJA SISWA
PADA PEMBUATAN GANTUNGAN KUNCI DARI KAIN FLANEL DENGAN
HIASAN SULAM PITA (*MANIPULATING FABRIC*)**

Nama/ No. Absen :

Kelas :

No	Aspek yang dinilai	Penilaian				Bobot	Jumlah Bobot
		4	3	2	1		
1.	Persiapan						
	a. Menyiapkan bahan		v			5 %	15 %
	b. Menyiapkan alat			v		5 %	
	c. Membuat desain		v			5 %	
2.	Proses						
	a. Memindahkan desain hiasan			v		5 %	50 %
	b. Teknik pembuatan gantungan kunci dengan hiasan sulam pita (<i>manipulating fabric</i>)						
	1. Sulam pita teknik <i>gathering</i>		v			15 %	
	2. Sulam benang tusuk rantai		v			5 %	
	3. Menyelesaikan sisi- sisi gantungan kunci dengan tusuk tikam jejak			v		5 %	
	4. Memasang kancing			v		5 %	
	5. Memasang gantungan kunci		v			5 %	
	c. Penyelesaian		v			10 %	
3.	Hasil						
	a. Kesesuaian desain		v			5 %	35 %
	b. Ketepatan ukuran		v			5 %	
	c. Ketepatan waktu			v		15 %	
	d. Tampilan keseluruhan			v		5 %	
	e. Pengemasan			v		5 %	

Penentuan Nilai Akhir

1. Persiapan : X Bobot (15

2. Proses : X Bobot (50

$$\frac{8}{12} \times 15 \% = 10$$

$$\frac{18}{28} \times 50 \% = 32.14$$

$$\frac{12}{20} \times 35 \% = 21$$

3. Hasil : _____ X Bobot (35 % =

Jumlah Nilai Akhir : $10 + 32.14 + 21 = 63.14$

=

63

JOBSHEET

Mata Pelajaran : Keterampilan
Kelas/ Semester : VIII/ 2
Standar Kompetensi : Membuat Produk Kerajinan Jahit dan Sulam
Kompetensi Dasar : Membuat *Manipulating Fabric* Dengan Sulam Pita
Teknik *Gathering* Pada Kerajinan Gantungan Kunci
Alokasi Waktu : 6 x 40 menit (3 x Pertemuan)

A. Pengertian *Manipulating Fabric*

Manipulating fabric dalam bahasa inggris berarti merekayasa kain/ bahan tekstil. *Manipulate* artinya merekayasa dan *fabric* artinya kain atau bahan tekstil. Maka *manipulating fabric* merupakan suatu teknik merekayasa bahan tekstil sehingga menjadi bentuk tekstil baru dengan memanfaatkan teknik menghias kain, supaya menjadi lebih menarik.

B. Penggolongan *Manipulating Fabric*

1. ***Manipulating Fabric* dengan menggunakan mesin** yaitu merekayasa permukaan bahan tekstil/ kain menggunakan bantuan mesin. Contohnya; lipit- lipit/ *pleats, quilting* yang diselesaikan dengan mesin, bordir dengan mesin, dan lain sebagainya.
2. ***Manipulating Fabric* dengan menggunakan tangan (*hand mide*)** yaitu merekayasa permukaan bahan tekstil/ kain tanpa bantuan mesin, tetapi menggunakan tangan. Contohnya; sulam pita, sulam benang, sulam payet, *pathcwork* yang tidak menggunakan mesin, dan lain sebagainya.

C. *Manipulating Fabric* Teknik Sulam Pita

1. Pengertian Sulam Pita

Sulam pita adalah suatu teknik menghias kain dengan cara menjahitkan pita ke atas benda yang akan dihias menggunakan berbagai macam tusuk hias.



2. Penggolongan Sulam Pita


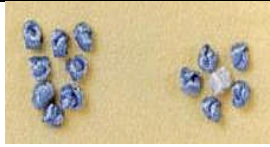






- a. **Sulam Pita Gaya Jepang** adalah teknik sulam pita dengan cara langsung diaplikasikan pada motif sulaman. Sulam pita gaya Jepang memiliki ciri sulamannya berwujud datar seperti sulaman benang, hanya saja benang diganti dengan pita. Sulam pita gaya Jepang sering menggunakan pita satin, dan dapat pula digunakan pita organdi.



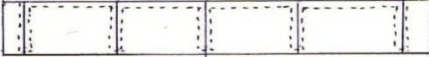
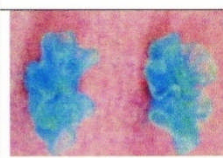
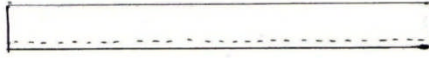

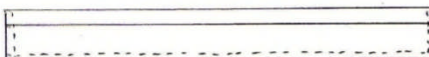
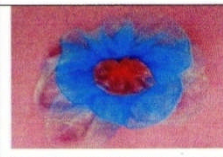
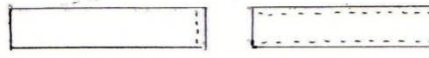
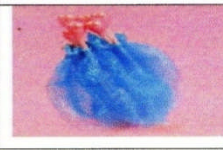
- b. **Sulam Pita Gaya Eropa** adalah teknik sulam pita dengan cara menjahit/ membentuk pita terlebih dahulu, baru direkatkan/ dijahitkan pada kain, Ciri sulam pita gaya Eropa adalah wujud sulamannya timbul (3 dimensi), cenderung seperti *corsage*. Sulam pita gaya Eropa hampir selalu menggunakan pita organdi, dan biasa digunakan untuk *corsage*, hiasan dinding, dll.



3. Macam-Macam Tusuk Sulam Pita

a. Tusuk tangkai (<i>outline stitch</i>)	b. Tusuk simpul Prancis (<i>french knot</i>)
	
c. Tusuk lurus (<i>straight stitch</i>)	d. Tusuk rantai lepas (<i>lazy daisy stitch</i>)
	
e. Tusuk tulang daun (<i>leaf stitch</i>)	f. Tusuk tulang ikan (<i>Fishbone stitch</i>)
	
g.. Tusuk tulang (<i>ribbon stitch</i>)	h. Tusuk mawar laba-laba (<i>spider web rose</i>)
	

i. *Gathering*, cara membuat teknik *gathering* sebagai berikut:

No	Keterangan	Gambar
1.	Sulam pita bentuk melati Menggunakan teknik jelujur yang dikerut dengan pola: 	
2.	Sulam pita bentuk mawar Menggunakan teknik jelujur yang dikerut dengan pola: 	
3.	Sulam pita bentuk pensis Menggunakan teknik jelujur yang dikerut dengan pola: 	
4	Sulam pita bentuk kuncup Menggunakan teknik jelujur yang dikerut dengan pola: 	

10). Dan lain sebagainya

D. Membuat *Manipulating Fabric* Dengan Sulam Pita Teknik *Gathering* Pada Kerajinan Gantungan Kunci

1. Bahan

- | | |
|--|-------------------------|
| a. Kertas untuk membuat pola | f. Benang jahit |
| b. Kertas untuk membuat desain | g. Kancing kemeja kecil |
| c. Kertas minyak | h. Gantungan kunci |
| d. Kain flanel ukuran 10 cm x 22 cm | i. Benang sulam |
| e. Pita organdi lebar 2 mm panjang 30 cm | |

2. Alat

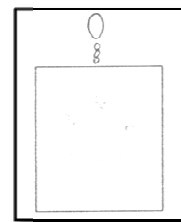
- | | |
|--------------|--------------------------|
| a. Gunting | e. Jarum pentul |
| b. Penggaris | f. Jarum tangan tapestry |
| c. Pensil 2b | g. Pencil karbon |
| d. Penghapus | h. mata nenek |

3. Cara mengerjakan

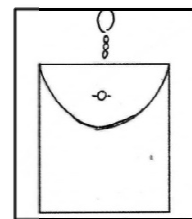
a. Menentukan desain struktur

Desain struktur merupakan susunan dari garis, bentuk, warna, dan tekstur dari suatu benda, baik bentuk benda yang mempunyai ruang maupun gambaran dari suatu benda. Maka dapat dijelaskan bahwa desain struktur pada gantungan kunci ini, bentuk persegi panjang menggunakan kain flanel yang bertekstur kasar dengan warna kain flanel salem

Bagian Depan



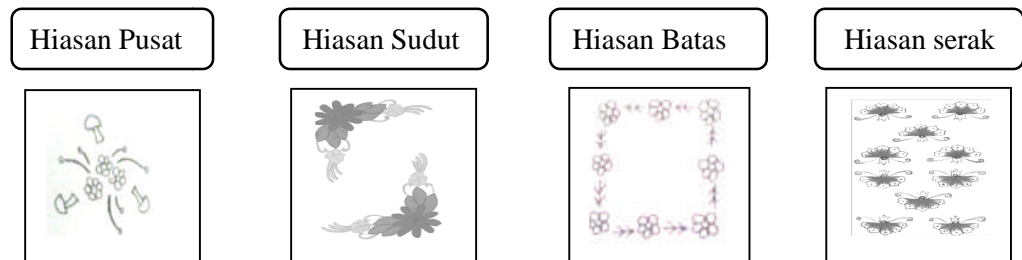
Bagian Belakang



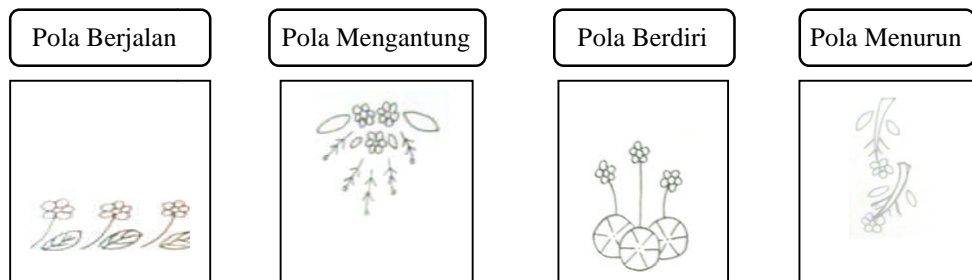
b. Memilih lokasi, motif/ pola desain hiasan dan komboinasi warna

- 1) Lokasi desain hiasan untuk memberikan letak pusat perhatian dan bagian yang ingin ditonjolkan unsur keindahannya.

Contoh lokasi hiasan yaitu:



- 2) Motif/ pola desain hiasan, contohnya:

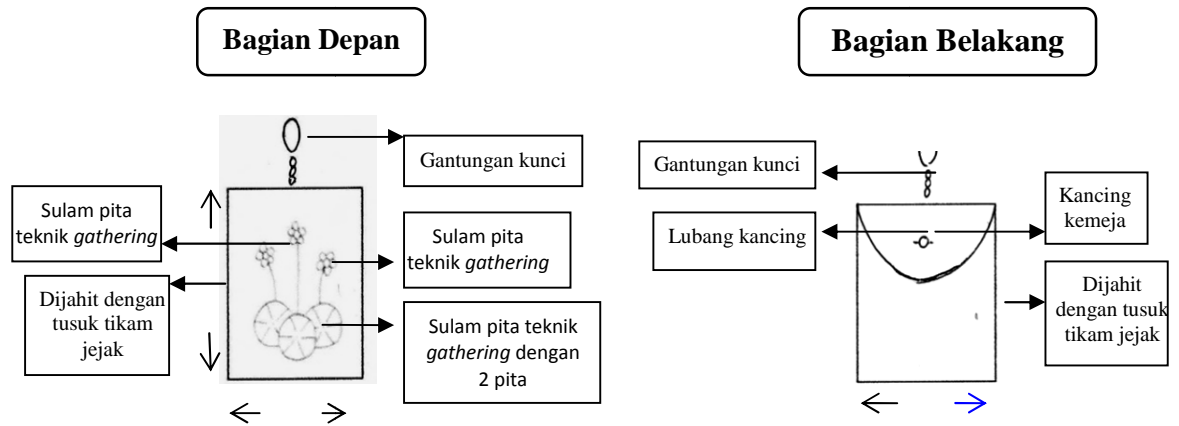


- 3) Kombinasi warna

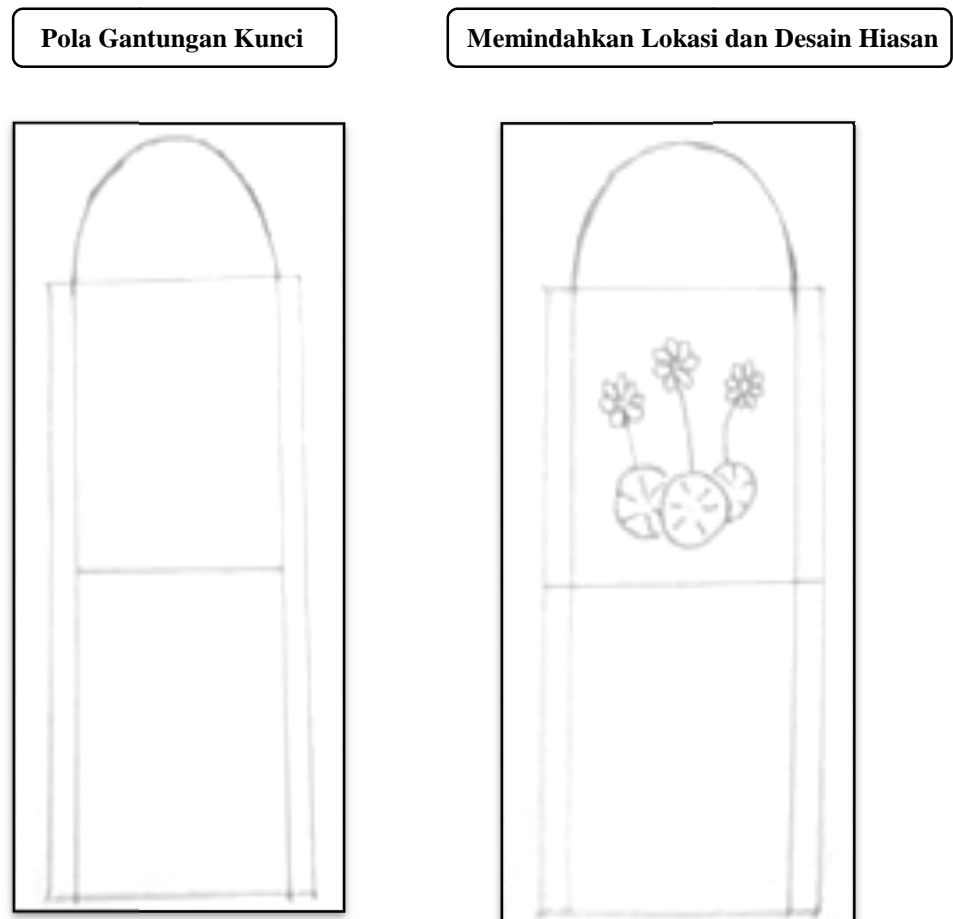
Pemilihan kombinasi warna yang tepat akan memberikan kesan yang menarik. Macam-macam kombinasi warna yaitu:

- Kombinasi warna *analogus*: perpaduan dua warna yang letaknya berdekatan di dalam lingkaran warna. Misalnya kuning dengan hijau, biru dengan biru ungu, merah dengan merah jingga, dll.
- Kombinasi warna *monochromatis*: perpaduan dari satu warna tetapi berbeda tingkatannya. Misalnya: biru tua dengan biru muda, merah tua dengan merah muda, dll.
- Kombinasi warna komplemen (pelengkap): perpaduan dua warna yang letaknya berseberangan di dalam lingkaran warna. Misalnya: biru dengan jingga, ungu dengan kuning, hijau dengan merah

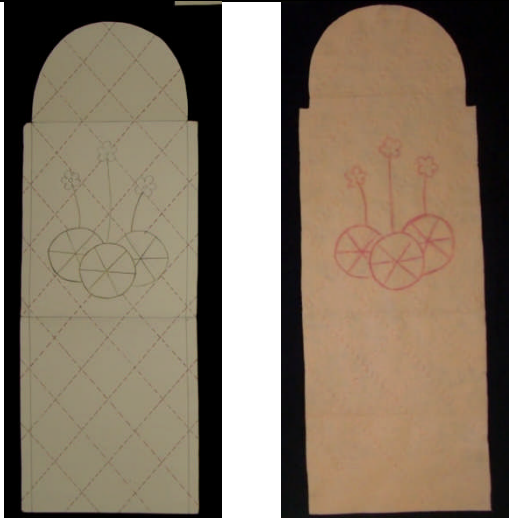
c. Membuat gambar kerja




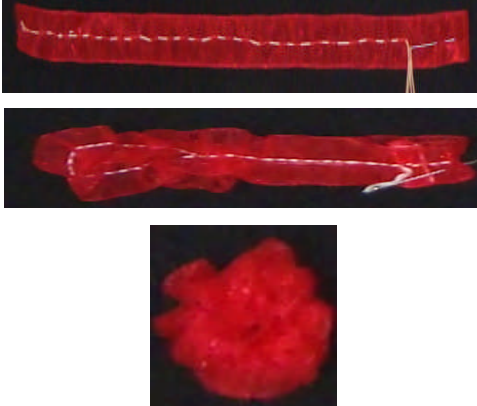
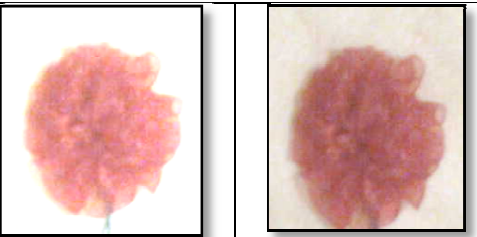
d. Membuat pola





e. Memberi tanda pada bahan

	Keterangan	Gambar
1.	Membuat pola <i>manipulating fabric</i> dengan sulam benang tusuk jelujur pada kertas pola	
2	Memberi tanda pola dan tanda desain hiasan pada bahan	

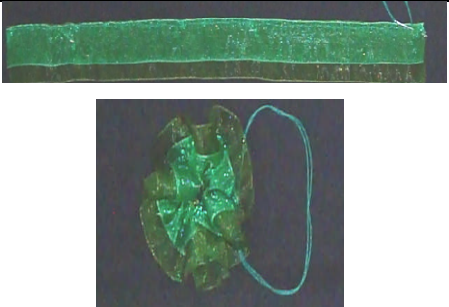

f. Mengerjakan sulam pita sesuai dengan motif yang dipilih

No	Keterangan	Gambar
1	Gunting pita organdi dengan ukuran 30 cm	
2	Membuat sulam pita teknik <i>gathering</i> , bentuk mawar caranya: a. Jelujur pita tepat pada bagian tengah dengan jarak $\pm 0,5$ cm b. Tarik jelujuran hingga pita berkerut dan ratakan c. Kunci jelujuran pita agar tidak terlepas	
3	Melekatkan pita bentuk mawar pada kain menggunakan tusuk balut sampai seluruh permukaan pita melekat pada kain	

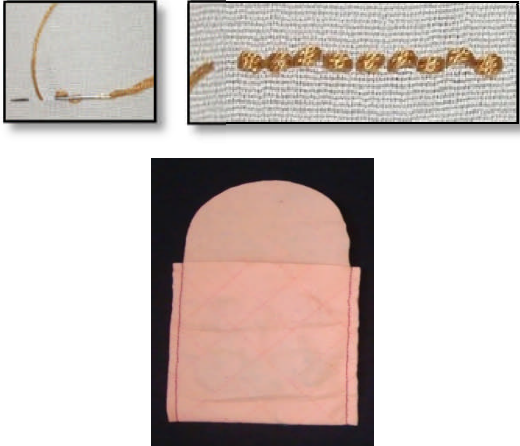
g. Mengerjakan sulam pita teknik *gathering* bentuk batang

No	Keterangan	Gambar
1 2.	Jelujur pita tepat pada bagian tengah dengan jarak $\pm 0,5$ cm dan Tarik jelujuran hingga pita berkerut dan ratakan Kunci jelujuran pita agar tidak terlepas	
3	Hasil sulam pita teknik <i>gathering</i> bentuk batang	

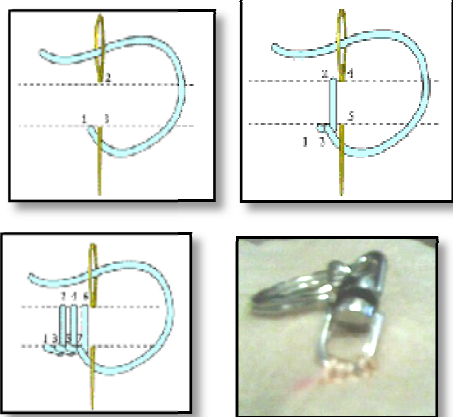
h. Mengerjakan sulam pita teknik *gathering* bentuk daun

No	Keterangan	Gambar
1 2.	Jelujur pita tepat pada bagian pinggir/tepi dengan jarak $\pm 0,5$ cm menggunakan 2 buah pita organdi. Tarik jelujuran hingga pita berkerut dan ratakan Kunci jelujuran pita agar tidak terlepas	
3	Hasil sulam pita teknik <i>gathering</i> bentuk daun	


i. Menjahit sisi – sisi gantungan kunci menggunakan tusuk tikan jejak

Keterangan	Gambar
<p>Menjahit sisi- sisi gantungan kunci menggunakan tusuk jelujur, caranya :</p> <p>Bawa benang ke atas A, tusukkan jarum ke B, bawa ke atas C bawa ke bawah lagi D dan bawa ke atas E, sebaiknya lakukan dengan jarak yang sama agar terlihat rapi. Ulang dengan cara yang samasehingga panjang sesuai keinginan</p>	

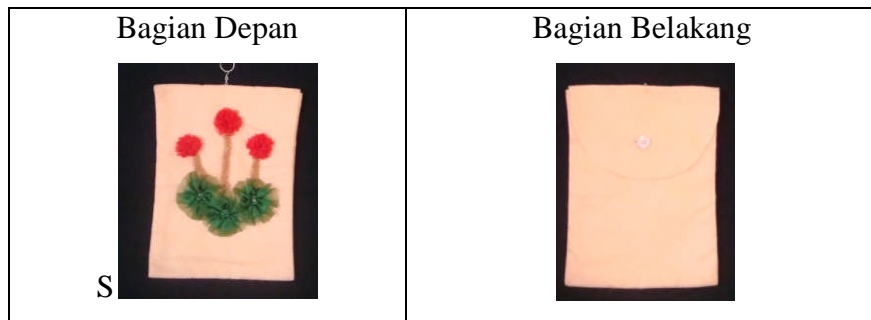
j. Memasang gantungan kunci menggunakan tusuk feston rapat (tren)

No	Keterangan	Gambar
1	Memasang gantungan kunci menggunakan tusuk feston rapat (tren), caranya:	
2	<p>Bawa benang ke A, tusukkan jarum di B</p> <p>Bawa kembali ke C, dan tusukkan kembali ke D lakukan berulang dan rapat.</p>	

k. Memasang kancing

No	Keterangan	Gambar
1	Memasang kancing, caranya:	
2	<p>Setelah dibuat lubang kancing, tandai letak kancing</p> <p>Pasang kancing dengan cara dijahitkan 4-6 kali tusukkan, lalu benang diputarkan pada kain 3-4 kali</p>	

E. Hasil



F. Hal- hal yang perlu diperhatikan dalam membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* pada kerajinan gantungan kunci.

- 1) Panjang pita yang digunakan untuk sulam pita maksimal dipotong 30 cm supaya pita tidak rusak.
- 2) Menjelujur pita organdi sebaiknya konstan, sama supaya hasil baik
- 3) Menarik jelujuran pita organdi jangan terlalu kencang, tetapi ratakan kerutan, sambil ditarik perlahan.
- 4) Melekatkan sulam pita dengan teknik *gathering* menggunakan tusuk balut dengan jarak tusukkan balut jangan terlalu panjang, dan seluruh permukaan harus diberi tusuk balut hingga rapi dan kencang.
- 5) Pakailah *pencil carbon* atau pensil 2b untuk memindahkan motif pada bahan supaya hasil bersih, tidak meninggalkan noda
- 6) Hasil sulaman pada bagian belakang diusahakan rapi, untuk memulai dan mengakhiri sulaman pada bagian belakang/ buruk kain, tidak di bagian atas.

LEMBAR PENILAIAN UNJUK KERJA

Mata Pelajaran : Ketrampilan
Kelas : VIII
Standar Kompetensi : Membuat produk kerajinan jahit dan sulam
Kompetensi Dasar : Membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* untuk kerajinan gantungan kunci

Petunjuk pengisian

1. Lembar penilaian ini dimaksudkan untuk mengetahui tingkat pencapaian kompetensi siswa dalam membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* untuk kerajinan gantungan kunci
2. Penilaian diberikan pada kolom penilaian dengan memberi tanda "v" sesuai kriteria yang dapat dicapai siswa. Contoh pengisian sebagai berikut:

No	Aspek penilaian	Indikator Keberhasilan	Skor Penilaian				Bobot
			1	2	3	4	
1	Persiapan						
	a. Menyiapkan bahan	Alat-alat yang disiapkan lengkap terdiri: pensil, penghapus, karbon jahit, jarum pentul, gunting, dan jarum tangan				v	5
	b. Menyiapkan alat	Bahan-bahan yang disiapkan kurang lengkap terdiri kain flanel, pita organdi, dan benang jahit			v		5

3. Keterangan skor penilaian, sebagai berikut:
1 = Tidak sesuai 2 = Kurang sesuai
3 = Sesuai 4 = Sangat sesuai
4. Penentuan nilai ditentukan berdasarkan perhitungan setiap aspek yaitu jumlah nilai dibagi nilai tertinggi dikali bobot, sehingga diperoleh nilai akhir berdasarkan jumlah nilai setiap aspek.

LEMBAR PENILAIAN UNJUK KERJA SISWA
MEMBUAT MANIPULATING FABRIC DENGAN SULAM PITA TEKNIK
GATHERING PADA KERAJINAN GANTUNGAN KUNCI

Nama/ No. Absen :
 Kelas :

No	Aspek yang dinilai	Penilaian				Bobot
		4	3	2	1	
1.	Persiapan					
	a. Menyiapkan bahan					5 %
	b. Menyiapkan alat					5 %
	c. Membuat desain hiasan					5 %
	Jumlah					15 %
2.	Proses					
	a. Memindahkan desain hiasan					5 %
	b. Teknik membuat <i>manipulating fabric</i> dengan sulam pita teknik <i>gathering</i> untuk kerajinan gantungan kunci					
	1. Sulam pita teknik <i>gathering</i>					10 %
	2. Teknik melekatkan sulam pita pada bahan					10 %
	3. Sulam benang					10 %
	4. Menyelesaikan kerajinan gantungan kunci					5 %
	5. Memasang gantungan kunci					5 %
	c. Penyelesaian					10 %
	Jumlah					55 %
3.	Hasil					
	a. Kesesuaian desain					5 %
	b. Ketepatan ukuran					5 %
	c. Ketepatan waktu					10 %
	d. Tampilan keseluruhan					5 %
	e. Pengemasan					5 %
	Jumlah					30 %
	Total					100 %

Penentuan Nilai Akhir

1. Persiapan : _____ X Bobot (15 %) =

2. Proses : _____ X Bobot (55 %) =

3. Hasil : _____ X Bobot (30 %) =

Jumlah Nilai Akhir : 1 + 2 + 3 =

Contoh penilaian unjuk kerja

**LEMBAR PENILAIAN UNJUK KERJA SISWA
MEMBUAT GANTUNGAN KUNCI DENGAN SULAM PITA TEKNIK
GATHERING PADA KERAJINAN MANIPULATING FABRIC**

Nama : Kelas/ No Absen :

No	Aspek yang dinilai	Penilaian				Bobot
		4	3	2	1	
1.	Persiapan					
	a. Menyiapkan bahan		v			5 %
	b. Menyiapkan alat			v		5 %
	c. Membuat desain hiasan		v			5 %
	Jumlah			8		15 %
2.	Proses					
	a. Memindahkan desain hiasan			v		5 %
	b. Teknik membuat <i>manipulating fabric</i> dengan sulam pita teknik <i>gathering</i> untuk kerajinan gantungan kunci					
	1. Sulam pita teknik <i>gathering</i>		v			10 %
	2. Teknik melekatkan sulam pita pada bahan		v			10 %
	3. Sulam benang			v		10 %
	4. Menyelesaikan kerajinan gantungan kunci			v		5 %
	5. Memasang gantungan kunci		v			5 %
	c. Penyelesaian		v			10 %
	Jumlah			18		55 %
3.	Hasil					
	a. Kesesuaian desain		v			5 %
	b. Ketepatan ukuran		v			5 %
	c. Ketepatan waktu			v		15 %
	d. Tampilan keseluruhan			v		5 %
	e. Pengemasan			v		5 %
	Jumlah			12		30 %
	Total					100 %

Penentuan Nilai Akhir

- Persiapan : _____ X Bobot (15 %) = — X 15 % = 10
- Proses : _____ X Bobot (50 %) = — X 55 % = 32.14
- Hasil : _____ X Bobot (35 %) = — X 30 % = 21

$$\text{Jumlah Nilai Akhir : } 10 + 32.14 + 21 = 63.14 \quad = 65$$

KRITERIA PENILAIAN UNJUK KERJA SISWA
MEMBUAT MANIPULATING FABRIC DENGAN SULAM PITA TEKNIK
GATHERING UNTUK KERAJINAN GANTUNGAN KUNCI

Nama :

Kelas/ No Absen :

No	Aspek Penilaian	Skor	Indikator Keberhasilan
1	Persiapan a. Menyiapkan bahan	4	Bahan yang disiapkan sangat lengkap yaitu ada 9 macam antara lain kertas untuk membuat desain, kertas pola, kertas minyak, kain flanel, pita organdi, benang jahit, benang sulam, kancing kemeja kecil dan gantungan kunci.
		3	Bahan yang disiapkan lengkap yaitu ada 7 macam antara lain: kertas pola, kain flanel, pita organdi, benang jahit, benang sulam, kancing kemeja kecil dan gantungan kunci.
		2	Bahan yang disiapkan kurang lengkap yaitu ada 5 macam antara lain: kertas pola, kain flanel, pita organdi, benang jahit, dan gantungan kunci.
		1	Bahan yang disiapkan tidak lengkap yaitu ada 3 macam antarlain: kain flanel, pita organdi, benang jahit.
	b. Menyiapkan alat	4	Alat- alat yang disiapkan sangat lengkap yaitu ada 7 macam antara lain: gunting, pensil, penghapus, penggaris, jarum tapestry, dan jarum pentul
		3	Alat- alat yang disiapkan lengkap yaitu ada 6 macam antara lain; gunting, pensil, penghapus, penggaris, jarum tapestry, jarum pentul.
		2	Alat- alat yang disiapkan kurang lengkap yaitu ada 4 macam antara lain: pensil, penghapus, penggaris, jarum tapestry
		1	Alat- alat yang disiapkan tidak lengkap yaitu ada 3 macam antara lain: pensil, penghapus, penggaris.
	c. Membuat desain hiasan	4	Membuat desain hiasan dengan sangat baik yaitu pengembangan desain yang ada/ ide sendiri, menerapkan prinsip- prinsip desain, hasil desain luwes, bersih
		3	Membuat desain hiasan dengan baik yaitu pengembangan desain yang ada/ ide sendiri, menerapkan prinsip- prinsip desain, hasil desain kurang luwes, dan bersih
		2	Membuat desain hiasan dengan kurang baik yaitu tidak mengembangkan desain yang ada, kurang menerapkan prinsip- prinsip desain, hasil desain kurang luwes, dan bersih
		1	Membuat desain hiasan dengan tidak baik yaitu tidak mengembangkan desain yang ada, tidak menerapkan prinsip- prinsip desain, hasil desain tidak luwes, dan kurang bersih.

No	Aspek Penilaian	Skor	Indikator Keberhasilan
2	Proses		
	a. Memindahkan desain hiasan	4	Memindahkan desain dengan sangat baik yaitu memindahkan desain menggunakan sematan dan pensil dengan hasil yang tipis, dan bersih.
		3	Memindahkan desain dengan baik yaitu memindahkan desain menggunakan sematan dan pensil dengan hasil yang tipis, dan kurang bersih
		2	Memindahkan desain dengan kurang baik yaitu memindahkan desain menggunakan sematan dan pensil dengan hasil tebal, dan kurang bersih.
		1	Memindahkan desain dengan tidak baik yaitu memindahkan desain tidak menggunakan sematan dan menggunakan pensil dengan hasil tebal, dan kurang bersih.
	b. Teknik membuat <i>manipulating fabric</i> dengan sulam pita teknik <i>gathering</i> unuk kerajinan gantungan kunci		
	1. Sulam pita teknik <i>gathering</i>	4	Membuat sulam pita teknik <i>gathering</i> dengan sangat tepat yaitu cara memulai menjelujur tepat, jarak jelujuran ajeg/ sama, cara mengunci/ mengakhiri menjelujur tepat, dan hasil kerutan rata.
		3	Membuat sulam pita teknik <i>gathering</i> dengan cukup tepat yaitu cara memulai tepat, jarak jelujuran ajeg/ sama, cara mengunci/ mengakhiri menjelujur tepat, hasil kerutan rata.
		2	Membuat sulam pita teknik <i>gathering</i> dengan kurang tepat yaitu cara memulai tepat, jarak jelujuran tidak ajeg/ sama, cara mengunci/ mengakhiri menjelujur tepat, hasil kerutan rata
		1	Membuat sulam pita teknik <i>gathering</i> dengan tidak tepat yaitu cara memulai tidak tepat, jarak jelujuran tidak ajeg/ sama, hasil kerutan tidak rata
	2. Teknik melekatkan sulam pita pada bahan	4	Teknik melekatkan sulam pita pada bahan rata dan kencang yaitu semua permukaan/ sisi- sisi pita dilekatkan pada kain dengan tusuk balut
		3	Teknik melekatkan pita pada bahan kurang rata dan kurang kencang dengan menggunakan tusuk balut
		2	Teknik melekatkan pita pada bahan tidak rata dan kurang kencang dengan menggunakan tusuk balut
		1	Teknik melekatkan pita pada bahan tidak rata dan tidak kencang, serta tidak menggunakan tusuk balut.

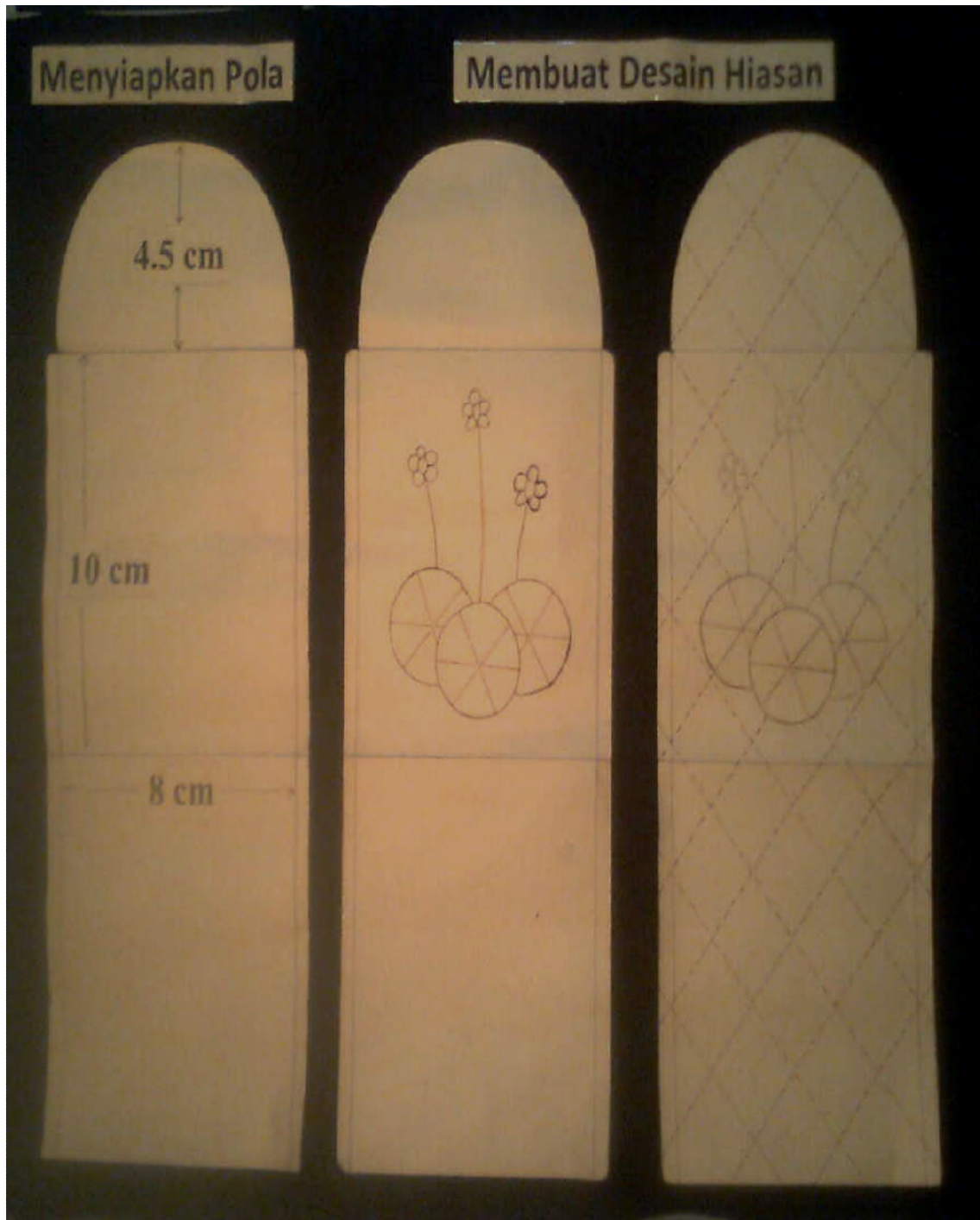
No	Aspek Penilaian	Skor	Indikator Keberhasilan
	3. Sulam Benang	4	Pembuatan sulam benang menggunakan tusuk jelujur dan tusuk rantai sangat tepat yaitu cara memulai menyulam tepat, jarak tusukan ajeg $\pm 0,5$ cm, hasil tusukan kuat/ tidak longgar, cara mengunci dan mengakhiri menyulam tepat
		3	Pembuatan sulam benang menggunakan tusuk jelujur dan tusuk rantai tepat yaitu cara memulai menyulam tepat, jarak tusukan kurang ajeg $\pm 0,5$ cm, hasil tusukan kuat/ tidak longgar, cara mengunci dan mengakhiri menyulam tepat
		2	Pembuatan sulam benang menggunakan tusuk jelujur dan tusuk rantai kurang tepat yaitu cara memulai menyulam tepat, jarak tusukan kurang ajeg $\pm 0,5$ cm, hasil tusukan tidak kuat/ longgar, cara mengunci dan mengakhiri menyulam tidak tepat
		1	Pembuatan sulam benang menggunakan tusuk jelujur dan tusuk rantai tidak tepat yaitu cara memulai tidak tepat, jarak tusukan tidak ajeg, hasil tusukan tidak kuat/ tidak longgar, cara mengunci dan mengakhiri menyulam tidak tepat
	4. Menyelesaikan kerajinan gantungan kunci	4	Menyelesaikan sisi kanan dan kiri gantungan kunci dan memasang kancing dengan sangat baik yaitu menyelesaikan sisi- sisi menggunakan tusuk tikam jejak dengan jarak $\pm 0,5$ cm, hasil tusukan ajeg, kuat, tidak longgar, cara mengunci/ mengakhiri menyulam tepat, menggunakan warna benang dan warna kancing yang sama dengan bahan utama.
		3	Menyelesaikan sisi kanan dan kiri dan memasang kancing pada gantungan kunci dengan baik yaitu untuk menyelesaikan sisi- sisi menggunakan tusuk tikam jejak dengan jarak $\pm 0,5$ cm, hasil tusukan kurang ajeg, kuat/ tidak longgar, cara mengunci/ mengakhiri menyulam tepat, menggunakan warna benang dan warna kancing yang sama dengan bahan utama
		2	Menyelesaikan sisi kanan dan kiri gantungan kunci dan memasang kancing dengan kurang baik yaitu menyelesaikan sisi- sisi tidak menggunakan tusuk tikam jejak, hasil tusukan tidak ajeg, tidak kuat, longgar, cara mengunci/ mengakhiri menyulam tepat, tidak menggunakan warna benang yang sama dengan bahan utama.
		1	Menyelesaikan sisi kanan dan kiri gantungan kunci dengan tidak baik yaitu tidak menggunakan tusuk tikam jejak, hasil tusukan tidak ajeg, tidak kuat/ longgar, cara mengunci/ mengakhiri menyulam tidak tepat, tidak menggunakan warna benang dan warna kancing yang sama dengan bahan utama.
No	Aspek	Skor	Indikator

	Penilaian		Keberhasilan
	5. Memasang gantungan kunci	4	Menjahit gantungan kunci dengan sangat baik yaitu menggunakan tusuk feston, hasil tusukkan rapat, kencang, cara mengakhiri/ mengunci tepat, menggunakan warna benang yang sama dengan bahan utama.
		3	Menjahit gantungan kunci dengan baik yaitu menggunakan tusuk feston, hasil tusukkan kurang rapat, kencang, cara mengakhiri/ mengunci tepat. menggunakan warna benang yang sama dengan bahan utama
		2	Menjahit gantungan kunci dengan kurang baik yaitu menggunakan tusuk feston, hasil tusukkan kurang rapat, kurang kencang, cara mengakhiri/ mengunci tepat, tidak menggunakan warna benang sama dengan bahan utama
		1	Menjahit gantungan kunci dengan tidak baik yaitu tidak menggunakan tusuk feston, hasil tusukkan tidak rapat, tidak menggunakan warna benang yang sama dengan bahan utama
	c. Penyelesaian	4	Penyelesaian gantungan kunci dengan sangat baik yaitu bersih dari kotoran dan sisa- sisa benang
		3	Penyelesaian gantungan kunci dengan baik yaitu cukup bersih dari kotoran dan sisa- sisa benang
		2	Penyelesaian gantungan kunci dengan kurang baik yaitu kurang bersih dari kotoran dan sisa- sisa benang
		1	Penyelesaian gantungan kunci tidak baik yaitu tidak bersih dari kotoran dan sisa- sisa benang
3	Hasil		
	a. Kesesuaian desain	4	Perwujudan gambar desain struktur dan desain hiasan sangat sesuai dengan hasil produk yang dibuat
		3	Perwujudan gambar desain struktur dan desain hiasan sesuai dengan hasil produk yang dibuat
		2	Perwujudan gambar desain struktur dan desain hiasan kurang sesuai dengan hasil produk yang dibuat
		1	Perwujudan gambar desain struktur dan desain hiasan tidak sesuai dengan hasil produk yang dibuat
	b. Ketepatan ukuran	4	Ketepatan ukuran hasil benda kerajinan dengan desain struktur dan desain hiasannya sangat sesuai.
		3	Ketepatan ukuran hasil benda kerajinan dengan desain struktur dan desain hiasannya cukup sesuai.
		2	Ketepatan ukuran hasil benda kerajinan dengan desain struktur dan desain hiasannya kurang sesuai.
		1	Ketepatan ukuran hasil benda kerajinan dengan desain struktur dan desain hiasannya tidak sesuai.

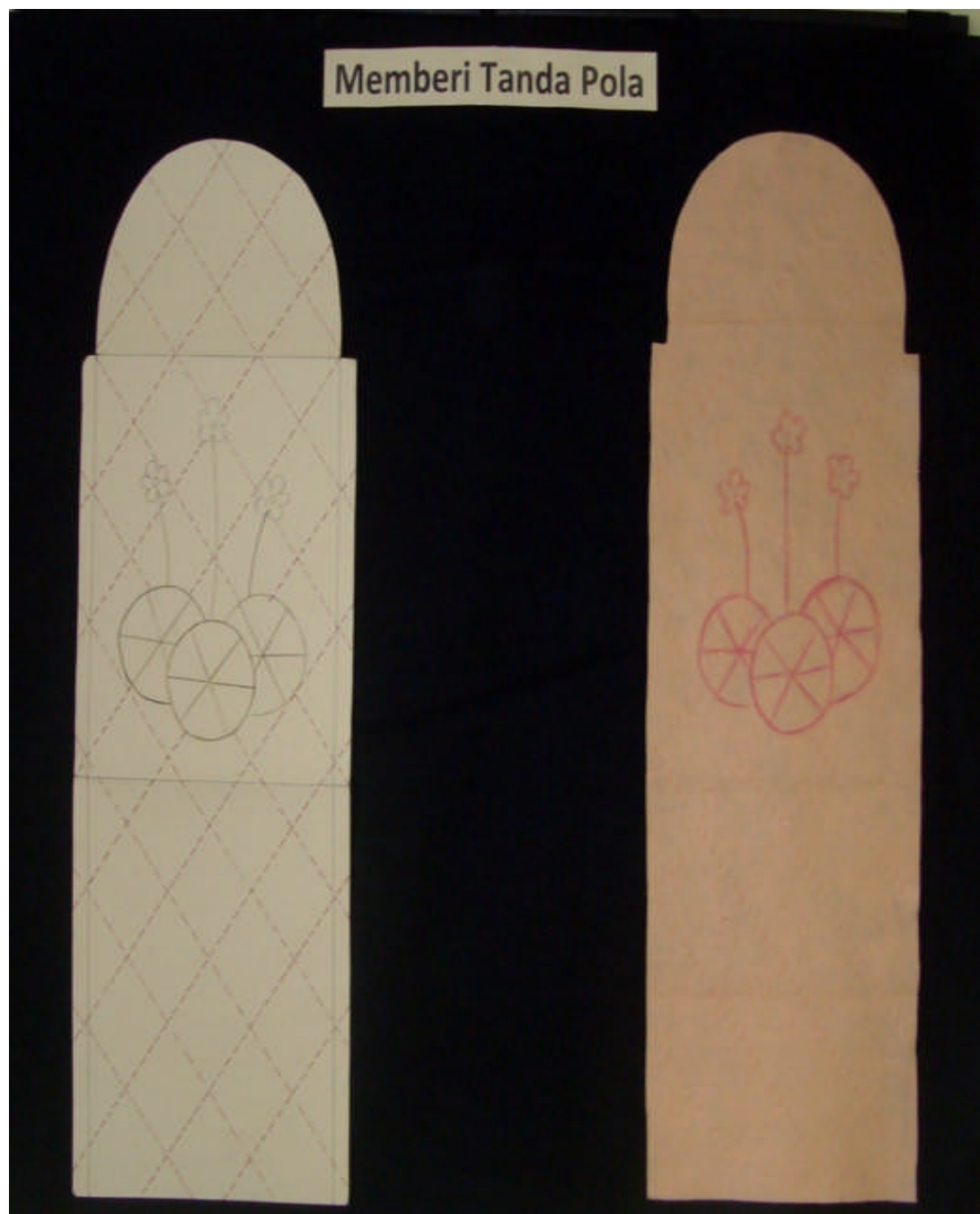
No	Aspek Penilaian	Skor	Indikator Keberhasilan
	c. Ketepatan waktu	4	Hasil benda kerajinan selesai sangat tepat waktu yaitu kurang dari 270 menit (3 kali pertemuan)
		3	Hasil benda kerajinan selesai tepat waktu yaitu 270 menit (3 kali pertemuan)
		2	Hasil benda kerajinan selesai kurang tepat waktu yaitu lebih dari 270 menit atau sampai pada 280 menit
		1	Hasil benda kerajinan selesai tidak tepat waktu yaitu lebih dari 280 menit.
	d. Tampilan keseluruhan	4	Komposisi warna sangat baik yaitu indah dan menarik, hasil hiasan produk sangat bersih dan sangat rapi
		3	Komposisi warna baik yaitu indah dan cukup menarik, hasil hiasan produk cukup bersih dan rapi
		2	Komposisi warna kurang baik yaitu indah dan kurang menarik, hasil produk kurang bersih dan kurang rapi
		1	Komposisi warna tidak baik yaitu kurang indah dan tidak menarik, hasil produk tidak bersih dan tidak rapi
	e. Pengemasan	4	Hasil dikemas menggunakan plastik kemas, dan diberi nama
		3	Hasil dikemas menggunakan plastik kemas, dan tidak diberi nama
		2	Hasil dikemas menggunakan plastik biasa, dan tidak diberi nama.
		1	Hasil tidak dikemas

Prosedur Penggunaan Media Benda nyata

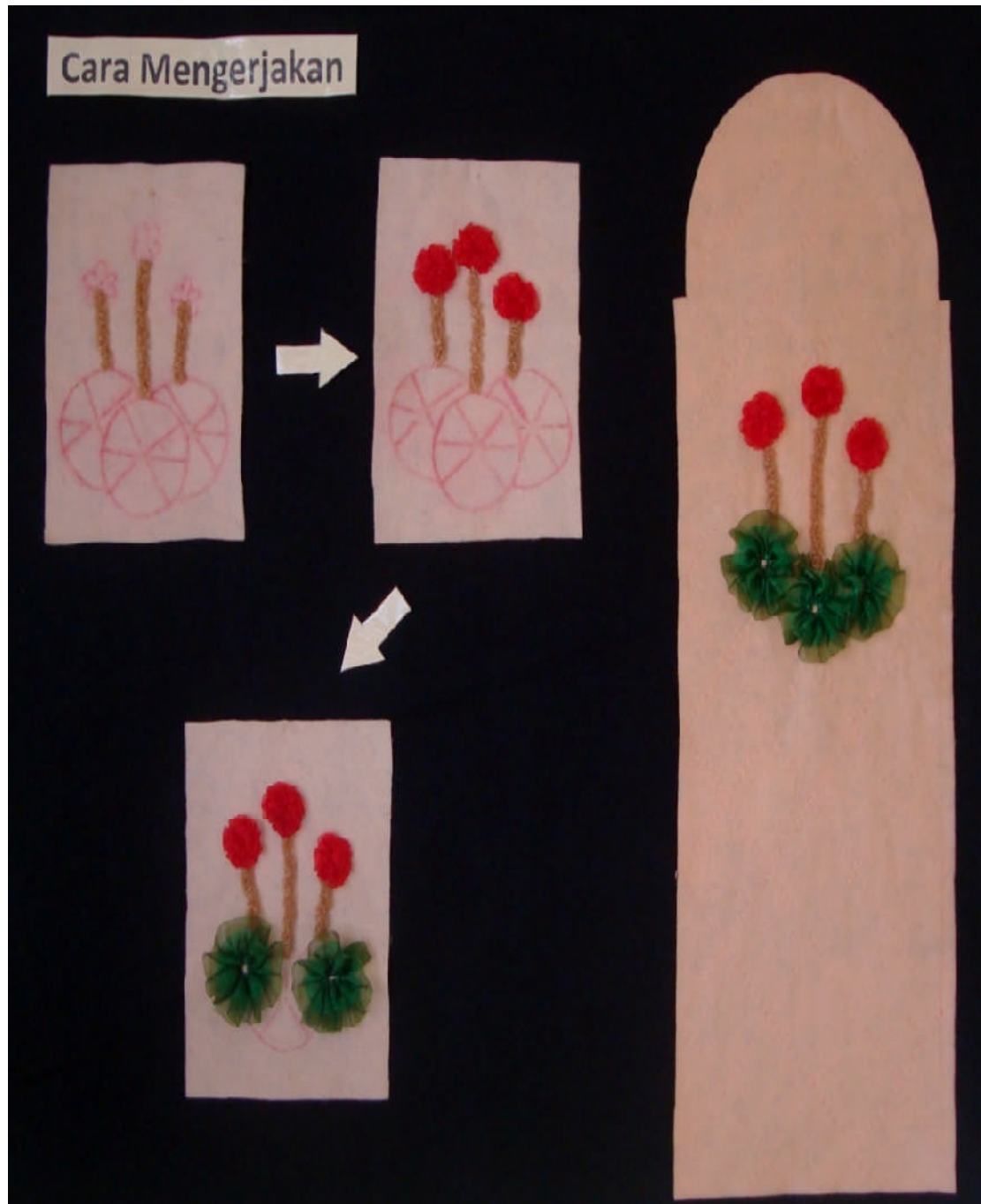
Langkah 1. Cara membuat desain hiasan



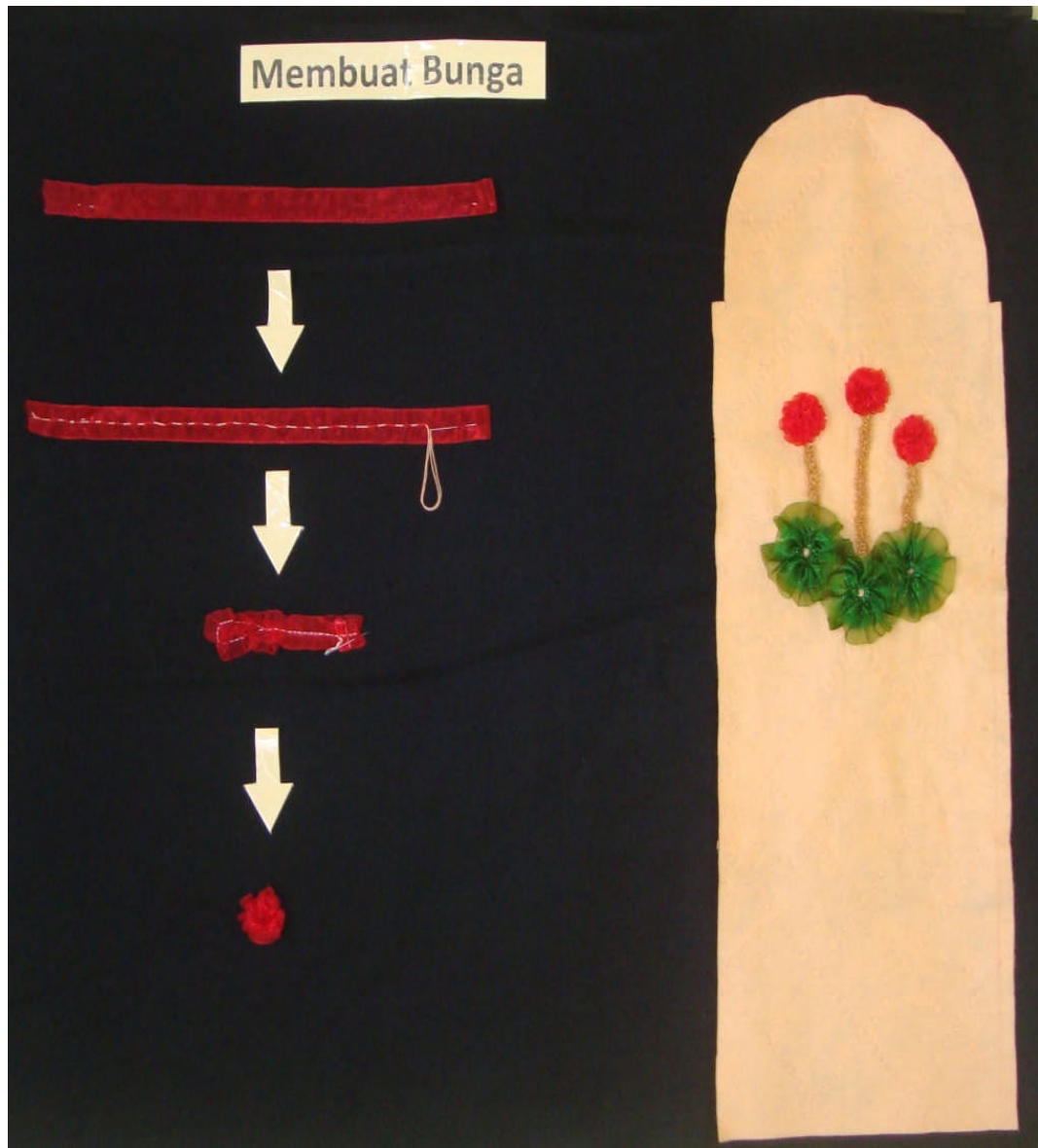
Langkah 2. Cara memberi tanda pola pada bahan



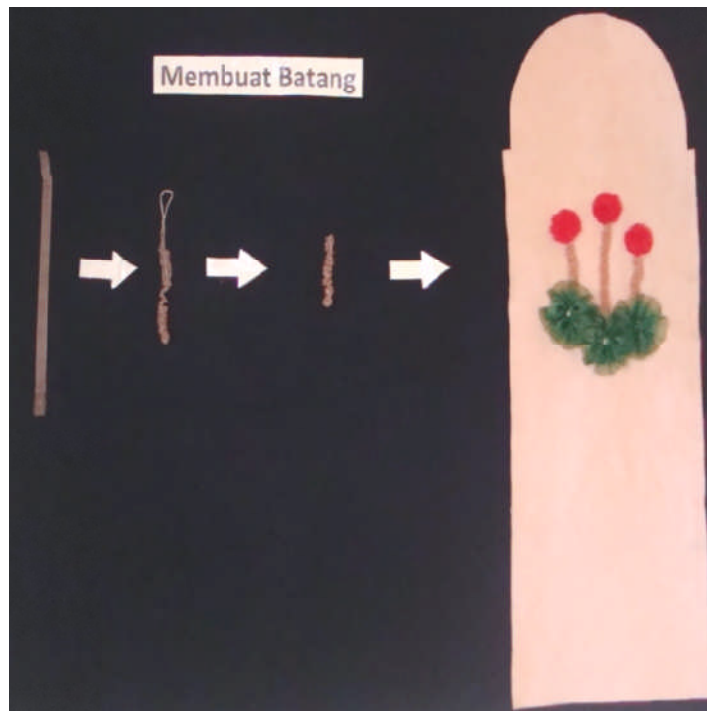
Langkah 3. Tahapan pembuatan *manipulating fabric* teknik sulam pita sesuai desain



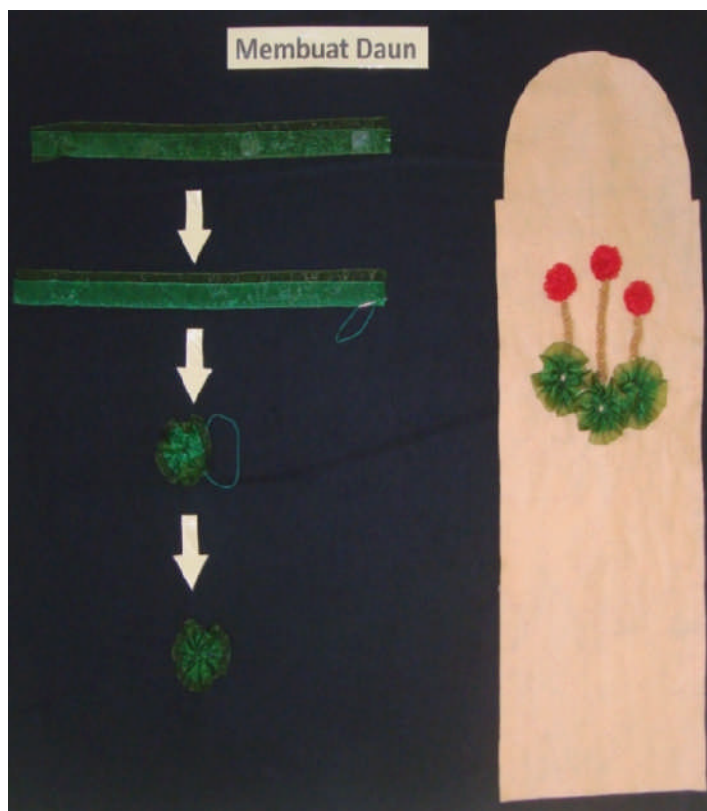
Langkah 4. Cara membuat sulam pita teknik *gathering* bentuk bunga



Langkah 5. Cara membuat sulam pita teknik *gathering* bentuk batang



Langkah 6. Cara membuat sulam pita teknik *gathering* bentuk daun dengan pita *double*



Langkah 7. Cara menyelesaikan sisi kanan dan kiri



REKAPITULASI PENILAIAN UNJUK KERJA KELAS EKSPERIMEN

(Kelas yang menggunakan media benda nyata)

Mata Pelajaran : Ketrampilan

Kelas : VIII E

Standar Kompetensi : Membuat produk kerajinan jahit dan sulam

Kompetensi Dasar : Membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* untuk kerajinan gantungan kunci

No	Nama	Indikator Penilaian																Hasil nilai			Nilai Akhir		
		Persiapan			Jumlah	Proses						Jumlah	Hasil					Jumlah	Persiapan	Proses		Hasil	
						1	2						3	1	2	3	4						5
							a	b	c	d	e												
1	Aji	3	3	3	9	3	4	4	3	3	3	3	23	3	3	3	3	4	16	11.25	41.07	28	80.5 = 80
2	Andika	3	3	3	9	3	4	3	3	1	2	2	18	2	3	2	2	3	12	11.25	32.14	21	64.39 = 65
3	Ani	3	3	3	9	4	4	3	4	3	3	4	25	3	3	4	3	4	17	11.25	44.64	29.75	85.64 = 85
4	Ardiyan	4	3	3	10	2	3	3	3	3	3	3	20	3	3	2	2	2	12	12.5	35.71	21	69.21 = 70
5	Ari	3	3	2	8	3	4	4	4	3	3	4	25	3	3	4	3	3	16	10	44.64	28	82.64 = 80
6	Bayu	4	3	3	10	3	4	4	3	3	3	3	23	3	3	2	3	3	14	12.5	41.07	24.5	78.07 = 75
7	Candra	4	3	2	9	3	4	4	4	4	3	4	26	4	3	3	3	4	17	11.25	46.42	29.75	87.42 = 85
8	Dyah	3	3	3	9	3	4	4	4	3	3	4	25	4	3	4	3	4	18	11.25	44.64	31.5	87.39 = 85
9	Erik	4	2	2	8	3	3	4	4	3	3	4	24	3	4	3	3	3	16	10	42.85	28	80.85 = 80
10	Faradila	3	3	2	8	4	4	4	3	4	3	4	26	4	3	4	3	3	18	10	46.42	29.75	86.17 = 85
11	Fauzan	3	3	3	9	3	4	4	3	3	3	3	23	3	4	4	3	3	17	11.25	41.07	29.75	82.07 = 80

No	Nama	Indikator Penilaian																Hasil nilai			Nilai Akhir		
		Persiapan			Jumlah	Proses						Jumlah	Hasil					Jumlah	Persiapan	Proses		Hasil	
						1	2	3	1	2					3	1	2						3
		a	b	c						d	e												
12	Hasim	4	3	2	9	3	4	3	3	3	3	3	22	4	3	4	3	3	17	11.25	39.28	29.75	80.28 = 80
13	Hera	3	3	3	9	4	4	3	3	4	3	4	25	3	3	4	3	4	17	11.25	44.64	29.75	85.64 = 85
14	Kholfan	4	3	3	10	2	3	3	3	3	3	3	20	3	3	2	3	4	15	12.5	35.71	26.25	74.46 = 75
15	Kucayo	4	3	3	10	3	4	3	3	3	3	3	22	3	4	3	3	3	16	12.5	39.28	28	79.78 = 80
16	Mahana	4	3	3	10	3	4	4	3	3	3	4	24	3	3	3	3	3	15	12.5	42.85	26.25	81.6 = 80
17	Mifta	4	3	3	10	2	3	3	3	3	3	3	20	3	3	3	3	3	15	12.5	35.71	26.25	74.46 = 75
18	M. esa	3	2	3	8	3	3	3	3	3	3	3	21	2	2	2	3	3	12	10	37.5	21	68.5 = 70
19	M. nur	3	3	3	9	3	4	4	2	2	3	3	21	2	2	1	2	3	10	11.25	37.5	17.5	66.25 = 65
20	Ofrud	3	2	3	8	2	3	3	3	3	2	2	18	3	3	1	2	4	13	10	32.14	22.7	64.84 = 65
21	Okti	4	3	3	10	3	4	3	4	3	3	4	24	4	3	4	3	3	17	12.5	42.85	29.75	85.1 = 85
22	Robi	4	3	3	10	3	4	3	4	3	3	3	23	3	3	2	3	3	14	12.5	41.07	24.5	78.07 = 75
23	Savira	3	3	3	9	3	4	4	3	4	3	4	25	3	4	3	3	4	17	11.25	44.64	29.75	85.64 = 85
24	Shodik	3	3	3	9	3	4	4	3	3	3	3	23	3	3	3	3	4	16	11.25	41.07	28	80.32 = 80
25	Shondak	4	3	3	10	3	4	4	3	3	3	4	24	3	3	2	3	4	12	12.5	42.85	21	76.35 = 75
26	Singang	3	3	2	8	3	4	4	3	3	3	2	24	3	3	1	2	1	10	10	42.85	17.5	70.35 = 70
27	Suharyo	4	3	3	10	2	3	3	3	3	3	3	20	3	3	2	3	4	15	12.5	35.71	26.25	74.46 = 75
28	sulisty	3	3	3	9	3	4	4	3	3	3	3	23	3	4	3	3	3	16	11.25	41.07	28	80.32 = 80

REKAPITULASI PENILAIAN UNJUK KERJA KELAS KONTROL

(Kelas tanpa menggunakan media benda nyata)

Mata Pelajaran : Ketrampilan

Kelas : VIII D

Standar Kompetensi : Membuat produk kerajinan jahit dan sulam

Kompetensi Dasar : Membuat *manipulating fabric* dengan sulam pita teknik *gathering* untuk kerajinan gantungan kunci

No	Nama	Indikator Penilaian																Hasil nilai			Nilai Akhir		
		Persiapan			Jumlah	Proses						Jumlah	Hasil					Jumlah	Persiapan	Proses		Hasil	
		1	2	3		1	2						3	1	2	3	4						5
							a	b	c	d	e												
1	Angga	4	3	3	10	2	3	3	3	3	3	20	3	3	2	3	4	15	12.5	35.71	26.25	74.46 = 75	
2	Agus	3	3	2	8	3	2	3	3	2	3	19	2	3	1	3	3	12	10	33.9	21	64.9 = 65	
3	Ajeng	4	3	3	10	4	3	3	3	4	3	24	3	3	4	3	4	17	12.5	42.85	29.75	85.1 = 85	
4	Andre	3	3	3	9	4	3	2	2	3	3	20	2	2	1	2	3	10	11.25	35.71	17.5	64.46 = 65	
5	Anik	3	3	2	8	3	3	3	3	4	3	23	3	3	1	2	1	10	10	41.07	17.5	70.35 = 70	
6	Astrid	3	3	3	9	3	3	4	3	3	3	23	3	3	2	2	3	13	11.25	41.07	22.7	75.02 = 75	
7	Desia	4	2	2	8	3	3	3	4	3	4	24	3	4	3	3	3	16	10	42.85	28	80.85 = 80	
8	Dian	3	3	2	8	3	3	3	3	3	3	21	3	3	1	2	1	10	10	37.5	17.5	65 = 65	
9	Dika	4	2	2	8	3	3	3	3	3	3	22	3	3	3	3	3	15	10	39.28	26.25	75.53 = 75	
10	Dwi	3	3	2	8	3	3	3	3	4	3	23	3	3	1	2	1	10	10	41.07	17.5	68.57 = 70	
11	Ega	3	3	3	9	3	2	3	3	4	3	22	3	3	2	3	3	14	11.25	39.28	24.5	75.03 = 75	

No	Nama	Indikator Penilaian																	Hasil nilai			Nilai Akhir	
		Persiapan			Jumlah	Proses							Jumlah	Hasil					Jumlah	Persiapan	Proses		Hasil
		1	2	3		1	2					3		1	2	3	4	5					
							a	b	c	d	e												
12	Eunik	3	3	3	9	3	3	3	3	3	4	4	23	3	3	1	2	1	10	11.25	41.07	17.5	69.82 = 70
13	Hana	4	3	3	10	4	3	3	3	4	3	4	24	3	3	4	3	4	17	12.5	42.85	29.75	85.1 = 85
14	Jefri	3	2	3	8	3	2	2	3	3	3	3	19	2	2	2	3	3	12	10	33.9	21	64.9 = 65
15	Lanang	3	3	3	9	3	2	2	3	2	3	3	18	2	3	1	3	3	12	11.25	32.14	21	64.39 = 65
16	Lisa	4	3	3	10	3	3	4	3	3	4	4	24	3	3	3	3	3	15	12.5	42.85	26.25	81.6 = 80
17	Lusi	4	3	3	10	4	3	3	3	4	3	4	24	3	3	4	3	4	17	12.5	42.85	29.75	85.1 = 85
18	Muh.	3	2	3	8	3	2	2	3	3	3	3	19	2	2	2	3	3	12	10	33.9	21	64.9 = 65
19	Nanda	4	3	3	10	3	3	3	3	4	3	4	23	3	3	2	3	4	12	12.5	41.07	21	74.57 = 75
20	Nurul	3	2	3	8	3	3	3	3	3	3	3	21	2	2	2	3	3	12	10	37.5	21	68.5 = 70
21	Refliy	3	3	2	8	3	3	4	3	4	3	4	24	3	3	1	2	1	10	10	42.85	17.5	70.35 = 70
22	Ridha	3	3	2	8	3	3	4	3	1	2	3	19	2	3	2	2	3	12	10	33.9	21	64.9 = 65
23	Rimas	3	3	2	8	3	3	4	3	3	3	3	24	3	3	1	2	1	10	10	42.85	17.5	70.35 = 70
24	Ruli	3	3	3	9	3	3	3	3	1	2	3	18	2	3	2	3	2	12	11.25	32.14	21	64.39 = 65
25	Siska	4	3	3	10	3	3	3	4	3	4	3	23	3	3	2	3	4	12	12.5	41.07	21	74.57 = 75
26	Slamet	3	3	2	8	3	3	4	3	3	3	3	24	3	3	1	2	1	10	10	42.85	17.5	70.35 = 70
27	Soleh	3	2	3	8	2	1	3	3	3	3	3	18	3	3	1	2	4	13	10	32.14	22.7	64.84 = 65
28	Yuli	3	3	3	9	3	3	4	3	3	3	4	23	3	3	3	3	4	16	11.25	41.07	28	80.32 = 80

Rangkuman Hasil Uji Kelayakan Media Pembelajaran

” PENGARUH PENGGUNAAN MEDIA BENDA NYATA TERHADAP
PENCAPAIAN KOMPETENSI KETERAMPILAN KERAJINAN
MANIPULATING FABRIC DI SMP NEGERI 2 PIYUNGAN ”

No. Responden	Butir Pernyataan						Hasil Skor	Saran
	1	2	3	4	5	6		
1.	1	1	1	1	0	0	4	Warna tulisan diganti hitam
2.	1	1	1	1	0	1	5	Tulisan (keterangan) diganti dengan warna yang lebih jelas (gelap)
3.	1	1	1	1	1	1	6	-

Jumlah Pernyataan = 6

Skor Minimal = $0 \times 6 = 0$

Skor Maksimal = $1 \times 6 = 6$

Range = Skor maksimal – skor minimal = $6 - 0 = 6$

Jumlah Kelas (k) = 2

Panjang Interval (p) = $\frac{6}{2} = 3$

Pengkategorian Hasil Uji Kelayakan Media Benda Nyata

Kategori	Skor	Interpretasi
Layak	$\geq 3 - 6$	Media benda nyata pada pembelajaran keterampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i> dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data
Tidak Layak	$0 - < 3$	Media benda nyata pada pembelajaran keterampilan kerajinan <i>manipulating fabric</i> dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data

Berdasarkan rangkuman hasil uji kelayakan media benda nyata seperti di atas, maka dapat dijelaskan bahwa media tersebut sebelum digunakan untuk penelitian telah diuji kelayakannya, serta telah direvisi sesuai dengan saran yang diberikan oleh para ahli/ *judgment expert*

Rangkuman Hasil Uji Validitas dan Reliabilitas Instrumen Penelitian

” PENGARUH PENGGUNAAN MEDIA BENDA NYATA TERHADAP
PENCAPAIAN KOMPETENSI KETERAMPILAN KERAJINAN
MANIPULATING FABRIC DI SMP NEGERI 2 PIYUNGAN ”

No. Responden	Butir Pernyataan						Hasil Skor	Saran
	1	2	3	4	5	6		
1.	1	1	1	0	1	1	5	1. Point persiapan ditambahkan proporsional desain hiasan 2. Point memasang gantungan kunci pada indikator keberhasilan ditambahkan indikator warna benang sama dengan bahan utama 3. Point kesesuaian desain kalimat diganti dengan perwujudan gambar desain struktur dan hiasan sesuai dengan hasil produk yang dibuat. 4. Tampilan keseluruhan kalimat pada indikator keberhasilan dibenahi
2.	1	1	1	1	1	1	6	-
3.	1	1	1	1	1	1	6	-

Jumlah Pernyataan = 6

Skor Minimal = $0 \times 6 = 0$

Skor Maksimal = $1 \times 6 = 6$

Jumlah Kelas = 2

Panjang Interval = $\frac{6 - 0}{2} = 3$

Pengkategorian Hasil Validitas Instrumen Unjuk Kerja

Kategori	Skor	Interpretasi
Layak	$\geq 3 - 6$	Instrumen unjuk kerja dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data
Tidak Layak	$0 - < 3$	Instrumen unjuk kerja dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data

Berdasarkan rangkuman hasil uji validitas dan reliabilitas instrumen unjuk kerja di atas, maka dapat dijelaskan bahwa instrumen tersebut sebelum digunakan untuk penelitian telah valid dan reliabel, serta telah direvisi sesuai dengan saran yang diberikan oleh para ahli.

Rangkuman Hasil Uji Kelayakan Materi Pembelajaran *Manipulating Fabric*

” PENGARUH PENGGUNAAN MEDIA BENDA NYATA TERHADAP
PENCAPAIAN KOMPETENSI KETERAMPILAN KERAJINAN
MANIPULATING FABRIC DI SMP NEGERI 2 PIYUNGAN ”

No. Responden	Butir Pernyataan						Hasil Skor	Saran
	1	2	3	4	5	6		
1.	1	1	1	1	1	0	5	1. Point e no 4 yaitu pada foto dan gambar sulam pita teknik <i>gathering</i> , lebih difokuskan supaya jelas 2. Point L no 1, yaitu pada tahap pengemasan untuk warna latar belakang/ background diberi warna yang sama
2.	1	1	1	1	0	1	5	1. Keterangan gambar kerja diketik 2. Sistem penomoran pada proses (tata tulis) diperbaiki.
3.	1	1	1	1	0	1	5	Tulisan pada gambar kerja diketik

Jumlah Pernyataan = 6

Skor Minimal = $0 \times 6 = 0$

Skor Maksimal = $1 \times 6 = 6$

Range = Skor maksimal – skor minimal = $6 - 0 = 6$

Jumlah Kelas (k) = 2

Panjang Interval (p) = $\frac{6}{2} = 3$

Pengkategorian Hasil Kelayakan Materi Pembelajaran

Kategori	Skor	Interpretasi
Layak	$\geq 3 - 6$	Materi pembelajaran <i>manipulating fabric</i> dinyatakan layak digunakan untuk pengambilan data
Tidak Layak	$0 - < 3$	Materi pembelajaran <i>manipulating fabric</i> dinyatakan tidak layak digunakan untuk pengambilan data

Berdasarkan rangkuman hasil uji kelayakan materi *manipulating fabric* seperti di atas, maka dapat dijelaskan bahwa materi tersebut sebelum digunakan untuk penelitian telah diuji kelayakannya untuk digunakan kepada siswa SMP Negeri 2 Piyungan, serta telah direvisi sesuai dengan saran yang diberikan.

ANALISIS DESKRIPTIF

Kelas Eksperimen

Statistics

Nilai

N	Valid	28
	Missing	0
Mean		77.5000
Std. Error of Mean		1.21988
Median		80.0000
Mode		80.00
Std. Deviation		6.45497
Variance		41.667
Range		20.00
Minimum		65.00
Maximum		85.00
Sum		2170.00

Nilai

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	65	3	10.7	10.7	10.7
	70	3	10.7	10.7	21.4
	75	6	21.4	21.4	42.9
	80	9	32.1	32.1	75.0
	85	7	25.0	25.0	100.0
	Total	28	100.0	100.0	

ANALISIS DESKRIPTIF

Kelas Kontrol

Statistics

Nilai

N	Valid	28
	Missing	0
Mean		72.3214
Std. Error of Mean		1.27247
Median		70.0000
Mode		65.00
Std. Deviation		6.73330
Variance		45.337
Range		20.00
Minimum		65.00
Maximum		85.00
Sum		2025.00

Nilai

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	65	9	32.1	32.1	32.1
	70	6	21.4	21.4	53.6
	75	7	25.0	25.0	78.6
	80	3	10.7	10.7	89.3
	85	3	10.7	10.7	100.0
	Total	28	100.0	100.0	

Uji Nornsmalitas

Kelas Eksperimen

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Nilai
N		28
Normal Parameters ^a	Mean	77.5000
	Std. Deviation	6.45497
Most Extreme Differences	Absolute	.222
	Positive	.123
	Negative	-.222
Kolmogorov-Smirnov Z		1.176
Asymp. Sig. (2-tailed)		.126

Kelas Kontrol

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Nilai
N		28
Normal Parameters ^a	Mean	72.3214
	Std. Deviation	6.73330
Most Extreme Differences	Absolute	.183
	Positive	.183
	Negative	-.138
Kolmogorov-Smirnov Z		.968
Asymp. Sig. (2-tailed)		.306

Uji Homogenitas

Test of Homogeneity of Variances

Levene statistic	df 1	df 2	Sig.
1.088	1	56	0.709

T-Test

Group Statistics

	Kelas	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error Mean
Nilai	1	28	77.5000	6.45497	1.21988
	2	28	72.3214	6.73330	1.27247

Independent Samples Test

		Levene's Test for Equality of Variances		t-test for Equality of Means						
		F	Sig.	t	df	Sig. (2-tailed)	Mean Difference	Std. Error Difference	95% Confidence Interval of the Difference	
									Lower	Upper
Nilai	Equal variances assumed	1.088	.709	2.938	54	.005	5.17857	1.76275	1.64447	8.71267
	Equal variances not assumed			2.938	53.904	.005	5.17857	1.76275	1.64433	8.71281



Foto siswa pada saat membuat desain



Foto siswa saat memberi tanda pada bahan



**Foto siswa pada kelas yang tidak menggunakan media benda nyata
(kelas kontrol)**



**Foto siswa pada kelas yang menggunakan media benda nyata
(kelas eksperimen)**



**Foto hasil karya siswa pada kelas yang menggunakan media benda nyata
(Kelas Eksperimen)**



**Foto hasil karya siswa pada kelas yang tidak menggunakan media benda nyata
(Kelas Kontrol)**